S.S. 25/9

中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI

36

一九五九年十二月二十三日

1959

中國紡織

一九五九年第三十六期

目　录

革新热潮如火如荼　生產水平节节上升
許多地区紡織工业提前跨进1960年 ……(1)

·短 評· 不平凡的創造……(4)

王正銓布机高速高效优質低耗技术革新
經驗总結 ……常州大成一厂(5)

推广王正銓跃进保养工作法效果显著……苏州苏綸紡織染厂(11)

常州取經　开花結果
上海国棉十五厂闊幅布机車速加快到250轉 ……(14)

江苏省紡織工业厅召开保全保养会議…… 謝普邦(14)

讓全国棉紡織运轉操作經驗迅速开花結果
…… 青島市紡織工业局　青島市紡織工会(16)

我們是如何在新工中大力推广郝建秀工作法的…一貴阳棉紡織厂(19)

提高毛染整質量的主要途徑…… 王逸鳴(21)

对选毛、洗毛、毛条制造的幾点意見 ……黃选亭(25)

关於人力織机改装动力生產的体会……薛振声　邹鼎修(27)

怎样改进鉄木織机 ……苏貽謙(30)

·国际紡織· 苏联絲紡織工业的发展远景 ……曹越华譯(32)

許多地区紡織工业提前跨進一九六〇年

革新熱潮如火如荼　生產水平節節上升

高產优質低耗全面躍進

河北紡織工業提前27天半跨進1960年

河北省紡織工业生产以高产、优質、低消耗全面优异的成績，提前27天半完成全年国家計划，胜利跨进1960年，提前三年多达到了第二个五年計划的指标。

在1958年大跃进的基础上，在总路綫的光輝照耀下，特别是自貫徹了党的八届八中全会决議以来，河北省紡織工业生产上出現了一个逐旬逐月直綫上升，多、快、好、省全面跃进的新局面。棉紗产量，七月份是8.03万件，到11月份已逐月上升到14.42万件，月产量猛增将近80%，創造了空前的新紀录。到12月4日止，今年全省已經生产了棉紗115万2千多件，完成了今年国家計划的100.2%，比大跃进的1958年全年产量还增长了28%以上。印染布、針織三衫、呢絨、毛綫、麻袋、絲綢等也都提前一个月或更多时間完成了今年生产計划。在产量迅速增长的同时，質量也不断提高。全省平均的棉紗上等一級以上品率，七月份是60.48%；九月份提高到86.30%，十一月份更高达97.65%。节約方面，每件紗的統扯净用棉量是逐漸降低的，七月份为191.94公斤，11月份下降到190.68公斤，与国家指标比較，仅十一月份即节約原棉60多万公斤。

河北省紡織工业生产之所以获得全面丰收，是在党的領导下，坚持政治挂帅，深入反右傾、鼓干劲，坚持总路綫的胜利。該省紡織工业今年上半年在1958年大跃进的基础上，大搞操作革新，全面加强了基础性的生产技术管理工作，細紗、織布以及保全保养一些主要工种的操作，通过技术大練兵能手选拔竞賽的群众运动，成套的总結并推广了有关的先进經驗。

今年九月份以来，运用了1958年大跃进的經驗，全省各地紡織厂再度大搞运轉高速化，并围繞高速运轉全面跃进的要求，把技术革新和技术革命的群众运动迅速推向高潮。天津市各紡織单位仅在十一月份就提出了革新建議30,927項；石家庄在11月24日至28日的五天中就有四万三千多人次参加了技术表演賽。随着技术革新运动的不断深入发展，成批的涌現了高产、优質、低耗、多品种的有力措施，如天津各棉紡織厂正在推广高产量梳棉机；天津棉紡二厂把原来15倍左右牽伸的細紗机改为35倍的簡易大牽伸，速度高达340轉（紡中支紗），而断头率却比一般机器为少，紗的質量也好。唐山华新紡織厂的染場創造了从脫硫鋼碴中提炼火碱的經驗，緩和了火

碱供应不足的困难，而且提高了产品質量。此外，石家庄、天津等地許多紡織厂已經創造或者开始使用了机器清潔自动化、穿筘、落紗、落卷等手工操作机械化的革新建議。一些小型紡織厂在迅速向机械化半机械化进軍方面，也已取得了很大进展。如天津織袜公司各厂只用了一个多月的时間，已将原来90%多的手工操作减少到40%，生产的半机械化机械化的程度由10%迅速上升到60%，劳动生产率大为提高。現在，河北省紡織工业以技术革新和技术革命为中心內容的增产节約运动正在繼續向深入发展，全省紡織职工高举总路綫紅旗，为今年取得更大更全面的成就、为明年的更大跃进而奋勇前进。

陕西紡織工業提前三十天完成总產值計划

陕西紡織工业到12月1日提前三十天超額0.35%完成了今年总产值計划，比去年全年增长19.33%。产品質量有很大提高，以11月份与第一季度作比較，棉紗上等一級以上品率由47%提高到96.31%，棉布下机一等品率由63%提高到91.51%。新增加的花色品种达一千九百二十八种。总成本、上繳利潤、劳动生产率計划也都超額完成。不少厂还做到了全月无事故。全省基本上实現了高产、优質、低耗、多品种和安全生产的全面跃进的要求。

在轟轟烈烈开展群众运动中，陕西紡織工业部門注意加强了企业管理工作，目前各厂对生产計划的完成情况，一般都做到了厂級日日有检查，車間班班有对比，小組时时有战果，发現問題，及时解决，使生产計划層層落实，保証了任务的全面完成。

为了把苦干、实干和巧干結合起来，各厂普遍开展了技术革新与技术革命，不断克服和解决生产上的薄弱环节和关鍵問題。在工人群众中，大搞操作技术大練兵，使50%以上的生手变成了熟手，不少熟手变成能手，能手变成多面手。此外，各厂在改革工具、設备、节約和試制染化料、机物料等方面也取得了很大的成績。

12月2日，陕西紡織工业召开了全省广播大会，会議在庆祝已經取得的成就的同时，号召全省六万多名紡織职工再接再励，乘胜前进，抓紧最后三十天，全面、均衡地完成今年的增产节約計划，并为明年开門紅作好准备，会議对当前工作提出如下安排：①繼續反右傾，鼓干劲，进一步加强对职工的总路綫教育，防止新的右傾松劲思想和自滿情緒的产生；②采用“三結合”的办法，圍繞当前生产关鍵，广泛开展技术革新与技术革命，大力推广先进經驗，特别是全国群英会上交流的經驗；③大抓机器設备的維修工作，全面貫徹保全保养制度，保持机械状态正常运轉；④进一步开展比、学、赶、帮的社会主义劳动竞賽，大抓小組工作，把广大群众的生产水平提高到先进生产者的水平；⑤全面关心职工生活，做到有劳有逸，劳逸結合，使职工始終保持旺盛的斗志，保証运动持續发展。

广州紡織工業提前完成年度計划

广州市紡織工业已于11月24日提前三十五天完成了全年总产值計划，胜利跨进1960年。全行业已經完成的产值比大跃进的1958年增长12.03%。在一百六十个紡織工厂中，已經有六十四个厂分别提前三十七天以上完成了年度总产值計划；在产量方面，在二十七个主要产品中，已有苧麻綫、帆布、印染布、汗衫背心、印染絲綢、衞生衫等十四个主要产品完成了年度产量計划，大部分产品質量基本稳定并略有上升。

广州市紡織工业各工厂，在中共广州市委和各級党委的領导下，坚决貫徹党的八届八中全会的精神，深入开展反右傾和社会主

义总路綫教育运动，广泛开展以技术革新为中心内容的劳动竞賽，大力推广先进經驗，掀起了轟轟烈烈的增产节約运动高潮。并且在大闖竞賽的基础上，掀起一个以技术表演賽为主要形式的标兵賽。通过这样一系列的劳动竞賽和技术表演賽，全体职工雄心勃勃，斗志昂揚，新紀录新成績不断涌現，生产效率普遍提高。

新疆七一棉紡織厂提前十八天全面完成国家計划

新疆七一棉紡織厂坚持政治挂帅，大搞技术革新，提前十八天全面完成了今年的国家生产計划。总产值超額14.53%，成本比計划降低4.51%，劳动生产率比計划提高20.3%，上繳利潤超額26.96%。此外，这个工厂今年还新增加了少数民族人民喜爱的灯芯絨等十几种新产品。

七一棉紡織厂党委从今年年初开始，就針对每个时期的具体情况，狠抓薄弱环节，先后領导全厂职工开展了提高产品質量、节約原料材料和快紡、快織、快印染的增产节約竞賽，大搞技术革新。从1月到10月，全厂职工提出的技术革新建議共有三万二千多件。大量革新建議的实現，使全厂收到了很大的經济效果。单是节約用电和原料材料等能够計算的价值就有一百多万元。以第四季度和第一季度比較，每件紗节省原棉十一公斤，节約用电十四度，每千米布节省用紗一点九三公斤。

充分利用野生纖維 大連麻袋厂提前完成各項指标

大連麻袋厂反右傾、鼓干劲，千方百計克服了原材料不足的困难，充分利用野生植物，不但提前四十天全面地完成了年度产值、产量、劳动生产率、上繳利潤、产品質量、成本計划等各項指标；而且提前三十五天全面完成了增产节約計划，为国家增产了六十万零两千条麻袋。

这个厂在全面完成計划中碰到了原料材料不足的困难。为了突破这一困难，領导上克服了坐等材料的消極思想，充分发动群众采取自力更生的办法解决材料不足的困难。他們先后挖掘出九百零九吨野生植物，从中提炼出纖維，与黃麻混紡。沒有脫膠設备，群众就开动脑筋，以土洋結合的办法，利用小鉄鍋、小鉄罐在一个月的时間内建成一座日产三吨的脫膠場。由于野生纖維短，紡綫織布时断头率高，他們便以三結合的方法創造出新的操作方法，保証了生产的正常进行。

經緯紡織机械厂 全年生產滿堂紅

經緯紡織机械厂到12月6日止，已經百分之百地按質按量完成了全年精紡机和粗紡机的制造任务。除了品种、产量、質量完成計划以外，其它指标的完成情况也很好，总产值超过計划0.86%，成本比計划降低0.5%，劳动生产率超过計划19.2%。

为了保証高产优質低成本全面跃进，这个厂在改进管理的同时，还針对新工人多、技术水平較低的特点，在全厂不断开展技术表演活动，推广先进經驗，使鑄工、金工、加工和装配的生产水平节节上升，产品質量不断提高。例如四車間大宗生产的“工”字和“王”字鉄架，过去采用鑄鉄件在銑床上加工，不但工作量很大，而且質量也不光滑；經过技术人員和工人多次研究和試驗，改用一种粉末冶金压制的先进技术，利用鑄鉄末即可压制而成，并且保証了質量。三車間生产的罗拉、鋼領、皮輥壳等，經过改进技术，加强技术管理，产量、質量不断提高，11月份平均日产水平比10月份提高了140%到240%；質量符合技术标准。

短评

不平凡的創造

在轟轟烈烈的群众性的技术革新和技术革命运动中，常州大成一厂副工长王正銓同志，創造了“布机跃进保养工作法”，使布机車速从一般二百轉左右普遍提高到二百四十轉，个别机台还达到二百八十轉以上，生产情况仍很正常。它为布机高速、高产、高質、低耗、安全生产的全面跃进創造了条件，指出了跃进的方向，这是一个不平凡的創造。是一个肯定的好經驗。最近王正銓同志在郑州召开的全国紡織工程学会学术討論会上做了报告，他所取得的成就，也引起了到会的各地工程技术人員的重視，将在科学理論上給予进一步总結。現在这一先进經驗已經在江苏全省棉紡織企业中推广，苏州专区还积極研究把这一經驗創造性地运用到絲織工业上去，也获得了显著效果。这一先进經驗并且已在上海开花結果，上海国棉十五厂迅速学習后，在上海首創了布机高速的新成績，現在不仅在上海棉織业中推广了这一經驗，而且在上海毛織、絲織、复制等行业中也已普遍試驗运用，都获得了成功。可見这个布机保养工作法在紡織工业上有着普遍意义和深远的影响。

在織造工程中，过去有一种技术理論，認为車速增加了，开口时間縮短了，投梭力要加大，制梭也就要紧。按照这种理論，布机在高速运轉下，机台震动較大，机物料磨損也較严重，布机加速就碰到很多問題。王正銓同志却敢于突破这种織造理論的束縛，他在詳細观察了布机高速运轉中各个部件的性能和相互关系以及高速运轉中梭子飞行的情况后，大胆地减輕了投梭力，放松了制梭装置，并采取了一系列相适应的技术措施，使布机在高速运轉下，各部件能协調动作，避免了机器的剧烈震动和过度的摩擦，因而减少了坏車，节約了用电，降低了机物料消耗，达到了高产、优質、低耗、安全和减輕工人劳动强度的目的。王正銓同志能够創造这一新的理論和經驗，使織布生产获得巨大革新，正是由于他具有敢想敢做敢于創造的大胆革新精神。所以，这一事实，不仅在于王正銓同志所創造的保养工作法在織布生产上有重要意义，还在于他这种解放思想、破除迷信、敢于創造、敢于突破技术理論的共产主义风格，給人們以巨大的啓发。这是技术革命和技术革新中能够有所成就的关鍵，人們应該首先学習这种先进思想。

有了先进思想以外，还必須有克服困难的毅力和苦干精神。王正銓同志在試驗研究中不是沒有困难的，他先后經过了九个月的苦心鑽研，在該厂党委大力支持下，反对了某些技术人員的右傾思想，才获得成功。也有些厂的同志曾經在降低投梭力增加車速方面做过試驗，由于他們一方面迷信旧的理論公式，为旧的技术理論所束縛，另一方面缺乏坚毅不拔的精神，碰到一些困难，就撒手不干了。可見解放思想还必須和鼓足干劲結合起来，才能获得成功。

因此，要进一步深入开展技术革新和技术革命运动，必須繼續破除迷信，解放思想，发揚敢想敢做的共产主义风格，敢于从陈旧的技术理論和公式的圈子里跳出来，密切联系实际，并把苦干、实干、巧干結合起来，从而創造出适合于生产发展需要的新技术和先进經驗，为紡織工业的高速度地全面跃进創造良好的条件。

王正銓布机高速高效
优質低耗技术革新經驗总結

常州大成一厂

我厂在党的总路綫光輝照耀下，通过貫徹八届八中全会的精神，反透右傾，大鼓干劲，掀起了增产节約运动的新高潮，人人精神奋发，个个斗志昂揚。織部技工王正銓同志，发揚敢想、敢为的共产主义风格，創造了布机高速、高效、优質、低耗技术革新經驗，在織布生产上进一步貫徹了多快好省的要求，打破了百年陈規，使布机每分鐘車速从目前的190轉提高到240轉以上，棉布日产可以猛增20%以上，产品質量提高，机物料和电力的消耗量显著下降，并减少了飞梭事故。王正銓同志的創举，揭开了高速、高产、优質、低成本的新的一頁，进一步掀起了以技术革新和技术革命为中心的增产节約运动，推动了全厂生产和全面工作的更大跃进。

(一) 概　况

党的总路綫是鼓足干劲、力爭上游、多、快、好、省地建設社会主义，我們紡織工业的“四高四省”是具体执行党的总路綫的方針。1958年大跃进以来，我們大成一厂，在党的总路綫的光輝照耀下，全厂职工干劲冲天，在实現高产、优質、低成本的这一目标中超額完成了国家計划，和1957年相比产值增加74.61%，棉紗产量增加55.24%，棉布产量增加59.69%，取得了全面大跃进；并在具体实現“四高四省”方針中积累了不少經驗，大家深信完整貫徹“四高四省”是完全正确的。但是一年多来，織布生产上也存在着一个新的矛盾，即在为了增产棉布而加快車速以后，往往会产生机物料耗用过多，用电增加，机器振动較大，有时还发生飞梭事故等現象。一年以来的大跃进，党的总路綫已深入人心，为了实現“四高四省”，提前三年达到第二个五年計划指标，工人群众都具有一个强烈的願望，要求迅速解决大跃进胜利道路上的这些新的矛盾。就在这种情况下，本厂織部副工长王正銓同志在党的教育和帮助下，破除迷信，解放思想，和大家一起，經过长时期的鑽研，創造了布机高速、高效、优質、低耗技术革新的經驗。他科学的掌握了經紗开口閉口、和靜止的时間，大胆的降低了投梭力，放松了制梭鉄，适当的控制梭箱、吊綜和皮帶的松紧，提高煞車灵敏度，减少了布机在高速运轉下的剧烈震动，使車速从190轉加到240轉以上，提高了質量，减少了坏車，节約了机物料，为布机高

速、高产、优質、低耗創造了新的条件。

王正銓同志的創造是坚持了总路綫，坚持了高速度，是紡織生产上能否全面完整地实現多快好省的两条路綫的两种观点的斗爭中成长起来的。在党的总路綫的指引下，我們厂内轟轟烈烈开展了以技术革命为中心的增产节約运动，去年以来全厂职工破除迷信、解放思想，发揮了敢想、敢說、敢做的精神，曾經創造了不少有价值的技术革命和技术革新的項目，对推动生产的全面跃进，取得了很大的成績。但对布机高速中碰到的一些暫时的困难，出現的新的矛盾，有些人就犹豫、动搖，甚至反对高速。他們主张降低車速，减少产量。認为現在車速的"临界綫"是多少年来紡織技术理論規定好的，超过了会出毛病。王正銓是坚持了党的总路綫，坚决反对这种論点，敢于向多少年来的陈旧理論挑战。他認为必須坚持高速，对暴露出的矛盾，要爭取更积極的措施加以改进，这样才能促使生产提高到新的水平。起初他发現有人把車速退下来，他就坚持把一台車的車速加到270轉，来进行試驗，讓矛盾充分暴露，然后，再寻找解决的办法。当时有一些人反对，認为是"瞎搞"，不少人要求退慢。但王正銓在党的支持下，毫不犹豫，頂住了这股冷风。他参考了苏联的布机高速經驗，克服了不少困难，进行了无数次的試驗，首先大胆的在一台416号布机上試驗了减少投梭力，放松制梭装置的办法，取得了一些經驗。当党的八届八中全会发出反右傾鼓干劲、掀起一个增产节約运动新高潮的战斗号召，全厂人人精神振奋，个个斗志昂揚，更給了他无穷的力量，党委又大力支持了王正銓的試驗，使試驗迅速的获得了发展和提高。这一个重大的技术革新，終于在八中全会决議的光輝照耀下，在反右傾鼓干劲，反对保守思想，发揚敢想敢做的共产主义风格中取得了胜利。

王正銓同志关于布机高速、高效、优質、低耗技术革新經驗的出現进一步生动的証明了紡織业的生产不仅能够高速高产，而且可以优質低耗，全面地貫徹多快好省的方針。这个技术革新經驗完整体現了"四高四省"的要求，为織布生产的多、快、好、省全面跃进，打开了道路。我們可以在下列表中看出其經济效果。

年　月	車　速	单产（公尺）效率		下机一等品	用　电（度）	耗皮仁（只）	耗皮圈（只）	耗打棒（根）	耗物料（元）
59.3	220轉	4.517	84.86%	71.35%	121.70	21.3	3.5	20.96	65.69
59.10	226.4轉	4.551	83.06%	93.75%	101.13	6.2	1.61	2.73	17.91

附註：1.机物料消耗均以百匹(4000公尺)为計算单位。电力及耗用金額以千公尺扯算；

2.以上数据160台全月統計数字；

3.經过最近全面发功群众，加强各項工作，效率也提高87%以上。

从上表可以看出其經济效果是很大的，这一經驗是解决了布机高速后坏車多，机物料消耗大的关鍵問題。全市的普通布机如果全部推广后，每天可以增加棉布14万公尺，相当于两个大成厂的每天产量。这对当前响应市委号召，大大提前和超額完成年度計划是具有重大的現实意义。王正銓同志創造的这个技术革新經驗，不仅在全鉄織机上有效，即使是鉄木織机也可以推广。根据各地的試驗情况来看不仅在織布机上可以获得显

著效果，在織綢机、毛巾机、毛織机等其他織机上也是可以应用的，因此它具有普遍的意义。同时这个經驗的出現，把生产推向了一个新的水平，在紡織工业的多机台，多工序，多工种，連續性大生产中，它要求其他工序各个工种，以及各方面的管理工作，都要全面的相应的提高，这样就促使了紡織工业生产管理工作的全面跃进。

（二）基本精神与特点

去年大跃进以来，我們在貫徹紡織生产的高速高效优質低耗的过程中，为了提高布机車速，采取了不少措施，也取得了很多經驗。当时普遍的做法是：由于高速后梭子的冲击力增大，就加强制梭压力，把梭子的能量在梭尖与皮結接触前尽量减少，同时提高投梭力以增加梭子速度，以便梭子在瞬息时間內飞越梭道。由于制梭力大了，梭子要通过梭道，势必要增强投梭力；投梭力越大則梭子能量也越大，那末又非加大制梭压力不可，这样反复恶性循环，造成机械动作越来越剧烈，而使机物料电力的消耗猛烈上升，机械运轉也不够正常，并会发生飞梭事故。王正銓积極地对梭箱、投梭等机構进行了詳細的观察研究，經过长期的鑽研，冲破了許多困难，終于創造了有关織机高速高效的經驗。經驗的主要特点是：以合理掌握投梭力为中心，相应地調整工艺参变数，从而为提高車速，創造了新的条件。取得了减少織机震动，降低坏車停台，提高产品質量，节約机物料、电力消耗，减少飞梭事故等显著效果。制梭压力、投梭时間与投梭力三者之間，有着密切的联系，尤其在織机高速后更显得重要。如果单单放松制梭压力，不降低投梭力和提早投梭时間，則梭子进入梭箱能量較大，势必产生回跳。如果仅放松制梭压力，降低投梭力，虽然可以对击梭能量有所帮助，而投梭时間不提早，則梭子飞行之主軸周轉角仍未能加大，就会造成夹梭尾現象。如果单单提早投梭时間降低投梭力而不放松制梭压力，則会影响梭子进入梭箱的定位，同时对击梭能量之充分发揮亦会受到損失。因此在調整时必須三者协調，既要保証在投梭力較低的情况下，梭子有充分时間通过梭道，又須注意到不影响梭子定位，否則織机就会发生故障，这个經驗就充分发揮了三者协調的作用，創造了織机高速运轉極有利的条件。

这个經驗中的各种参变数，系根据本厂机械情况而进行調整。現N型仿丰田式大隆下投梭織机上的各項参变数如下：

車速	240轉/分
投梭力（22″梭箱底板从里側測量）	$10^{3}/_{4}''$～$11^{1}/_{4}''$
打棒回退力	0.4公斤
投梭时間內（箱距織口）	$1^{7}/_{8}''\pm^{1}/_{8}''$
耳形滑板接触时間	$2^{3}/_{4}''$
綜平时內（箱距織口）	$2^{5}/_{8}''$～$2^{3}/_{4}''$
皮圈阻力	4～5公斤
梭箱对梭子阻压力（包括制梭鉄的力）	0.6公斤左右
皮圈动程	$1^{1}/_{2}''$～$2''$

这个技术革新的具体經驗是：

①降低投梭力放松制梭压力：

降低投梭力放松制梭压力是这个經驗的主要特点，也是保証織机在高速中能否正

常，机物料电力消耗的关鍵。从投梭力与制梭压力的相互关系来看，如果仅降低投梭力，而不放松制梭力，則就有梭子飞不到終点的可能，致梭子定位不正，影响了下一次投梭的正常。反之仅放松梭箱，而不降低投梭力，則梭子进入对側梭箱会有回跳現象发生，也会影响梭子定位；并使皮仁皮圈受到梭子的剧烈冲击，造成机物料損耗增多。因此在保証梭子安全飞越梭道的条件下，降低投梭力的同时必須相适应的放松制梭压力。

这个經驗牽涉到如何吸取梭子能量的問題，这方面过去有二种不同的看法。一种是認为梭子能量应在梭尖接触皮結前尽量减少；另一种認为梭子能量大部分应由緩冲装置来承受，而制梭鉄主要是保証梭子的定位。从目前的織机設計上，技术改进上，以及技术人員和技工的習慣掌握上都是以前者的做法为主。但是在过去的实际生产中，充分証明了这种做法是很难适应織机高速的要求。王正銓这个革新經驗就推翻了前一种理論，而是采用了后一种的做法。在苏联“梭子飞行的研究”一書中說到“納烏莫夫在研究織机的調整方法时，确定了梭子动能中的主要部分，并不象以前那样認为是由制梭鉄对梭子挤压而产生阻力所吸收，而是由于緩冲装置和投梭机構的慣性力所吸收，他确定了最經济地使梭子进入梭箱，只有在最大利用緩冲装置的条件下，才能实現”。这个論点給予这个經驗提供了理論上的分析依据。这个經驗在生产实踐中充分証实了制梭压力放松至0.6公斤左右，在投梭力比較小的条件下，織机速度虽达到240轉/分以上，梭子能輕松的通过梭道，运轉仍很正常。这也說明了制梭鉄不过起一个保証梭子定位的作用，主要的梭子能量是由緩冲装置等吸收，只有这样才能达到織机高速高效优質低耗的目的。

②提早投梭时間改善梭子飞行条件：

要使梭子以适当的速度及时飞越梭道，順利的进入对側梭箱，那末提早投梭时間是比較重要的环节。根据实际情况来看，投梭时間提早$^{1}/_{2}$″，投梭力可以降低$^{3}/_{8}$″～$^{1}/_{2}$″，而梭子飞行仍輕松正常，改变了过去剧烈冲击的現象。根据梭子飞行軌迹的試驗証明(在1511型自动織机上試驗)，迟投梭（胸梁距鋼筘$9^{1}/_{8}$″），投梭力大（打手板实际动程为$7^{13}/_{16}$″），它的軌迹高峰偏近于投梭側，梭尾出梭口的时間为$1^{7}/_{8}$″。而早投梭（胸梁距筘$8^{1}/_{4}$″）投梭力小（$7^{3}/_{8}$″），它的軌迹高峰离投梭側較远，梭尾出梭口时間为$1^{7}/_{8}$″。由此可見提早投梭、降低投梭力非但可以使力的运用恰到好处，而且同样可以达到梭子早出梭口的目的。

③合理調整护經装置，减少高速中鋼筘震动及軋梭断头現象：

車速加快后，由于筘座前后摆动次数增加，造成鋼筘震动而影响梭子飞行，过去是用加强拖筘彈簧的办法，致軋梭时造成大量軋梭断头，对織机加速来說是一个障碍。这个經驗改进了耳形滑板的动程和彈力，动程改小（上下$^{1}/_{4}$″），彈力加强，使耳形滑板上下动程能适应筘座前后摆动速度而迅速回退（过去动程大彈力小，加速后产生耳形滑板不能迅速回复与轉子接触，而影响了鋼筘的稳定），同时放松了拉筘彈簧的彈力，使夹梭时易于翻筘，减少軋梭时的經紗断头。

为了既要保証梭子在飞越梭道接触鋼筘时耳形滑板起定筘作用，又保証了梭子軋在梭道由耳形滑板与轉子相隔一定距离而不会造成軋断头，因此把耳形滑板与轉子相接触的时間較投梭时間适当推迟約$^{3}/_{4}$″左右，以保証梭子平稳通过梭道及軋梭不断头。从实测梭子飞行的軌迹中証明了这样調整后是可以达到以上两个要求的。

④在推行这个經驗时，操作上应注意的有关事項如下：

1.检查打棒、皮仁磨灭情况超过限度

者，应于修理或調換。

2.检查打棒的回退作用力，过大者应調整（彈力为0.4公斤左右），使其回退灵活，并不影响皮圈位移。

3.查看投梭部分的彈性变形及踏盘軸孔磨灭情况，以掌握投梭动程的大小。

4.检查投梭鼻、側板帽与側板之間的松动或間隙，如有应設法垫实，不使有松动，以免影响投梭时間投梭力的走动。

5.检查投梭轉子与投梭鼻的磨灭情况，投梭鼻投梭轉子磨灭过大、不平或偏心者应于修理或調換，以减少向前推力，使作用力尽量向下。

6.检查制梭鉄松紧，皮圈彈簧彈力的强弱，皮圈动程，打棒在靜止时不碰鉄底板槽子。

7.校正吊綜松紧适宜，下層距經紗走梭板$^{1}/_{32}$"。

8.检查并校正耳形滑板位置动程大小，彈力强弱，及拉筘彈簧力，筘夹軸灵活情况。

9.校正三指扒伸出龙門档位置（上部$^{1}/_{16}$"下部$^{3}/_{8}$"），及鉤引时間$6^{3}/_{4}$"～7"。

10.检查二只梭子之大小輕重（最輕最重差异不超过5克）。

11.检查F16、F14之位置，不宜过于偏向內側，务使与側板內側平齐。

12.調整皮帶张力减少机台之間的速度差异。

13.检查校正筘車的灵敏度。

14.观察梭子飞行状态及定位，校正投梭力投梭时間及开口时間。

（三）必須加强职工政治思想教育和全面管理工作

在推广这次經驗的同时，还必須加强职工思想教育和全面管理工作，解决各工序、各方面新的矛盾，才能在高速的基础上，全面达到高产、优質、低耗的要求，促使生产全面大跃进。

在上級党委和省紡工厅的直接領导和帮助下，本厂召开了党委扩大会議部署和研究了以环繞王正銓革新經驗为中心的全面生产大跃进的工作。提出了“以整风和社会主义教育为綱，以全力支持和学習王正銓先进經驗为中心掀起大提前、大超額的增产节約运动新高潮”，并提出学習王正銓、支持王正銓、人人都当王正銓的响亮口号，要求道道工序、个个工种，每一个人都来支持这一先进經驗的推广，同时召开了全体干部会議和全厂誓师大会进行全面总动員，全厂职工紛紛表示保証以实际行动做出成績支持王正銓，各个部門都以这个工作为动力，分别召开了各种专业会議和前后道工序联席会議，这样就形成了一个全厂以支持、学習、推广王正銓先进經驗为中心的增产节約运动新高潮，帶动全厂全面生产和工作的大跃进。

我們主要紧紧抓了以下几方面的工作：

①提高原紗質量，大力支援織部車間，从原棉开始到整經車上实行一条龙供应，条粗重点解决均勻度，細紗捉野格林，原紗品質指标从2150提高到2250。在緯紗供应方面，召开了細紗布机值車工座談会，相互了解相互支持，推广了小羊脚变速装置，徹底改进了成形不良梭纡，受到了布机值車工的热烈欢迎。他們反映“过去成形不良堆如山，現在好紗用不完”。

②大抓半制品質量，降低經紗断头，筒子車实行打結質量，定人定机台，专人抽查前后調排清紗板隔距校准$^{15}/_{1000}$"，整經車倒退接头，提高打結質量，捉疵紗飞花，加强了整潔工作，浆紗方面砂光滾筒积砂，上浆

輥包布均匀，提高了上浆均匀度，穿綜不板不絞，整頓綜片保修制度，这样使布机断头从1.5根～1.6根，降低到1.2根左右。

③大搞值車工操作練兵，推广全国在青島召开的“1951 織布工作法經驗总結”精神，自动車主要抓巡回周期預防疵点預防机械故障，普通車运用段远节近方式更好的掌握分段換梭，改变过去偏重巡回的做法，这样停車率降低到9.25%左右。

④大搞机械检修，全体副工长苦战三天，分区包干，使机械合格率达到80%以上，有的工区做到100%。全体保全保养技工，围攻机械关鍵，在240轉布机上全面加装了三指叉垫皮，基本上解决了空关車現象。同时对皮圈尺寸緩冲作用亦进行調整，正常了梭子飞行状态，减少开車軋梭問題。坏車停台从8%降低到5.25%，无名停台从8%降低到1.96%。

⑤修机供銷部門密切配合，做好机零件修理及原材料供应工作，基本上消灭了缺件停台及主要部件的制造工作，从而逐步达到正常机械运轉的目的。

（四）尚須進一步研究的几个技術問題

布机高速高效低耗經驗推广后，布机速度增加很快，除前道工序的半制品供应和質量，当車工的操作法，技工和上軸工、加油工的技术要求及机物料的規格选材等各个方面工作应及时迅速跟上外，为了在这基础上使其更迅速地进展，还有許多技术問題急待研究解决。

1.研究开口踏盘开閉口与靜止角度的合理分配，以改善高速中梭子飞行条件。踏盘靜止角度的大小是影响梭子飞行的一个因素，因此我厂在普通丰田式織机上适当放大了踏盘靜止时間，但必須考虑綜框开閉口时間过少后造成綜框剧烈震动而影响經紗断头。

2.研究改进适应高速的緩冲装置。緩冲装置的作用良好是保証梭子定位及飞行正常的重要环节，由于放松了制梭压力，大部分的梭子能量是由緩冲部分来承受，因此如何更大更恰当地发揮緩冲作用，使能外紧內松，安装打手皮掌值得进一步重点研究。

3.研究开口投梭打緯三个主要运动的相互关系。开口部分如何更好地适应投梭与打緯是值得研究的一个問題，根据投梭与开口的关系来看，迟开口是完全可能的，但是开口过迟緯紗反拔作用大，将会造成歇梭（开車稀路）及布面不良等毛病。

4.研究减輕筘座与梭子的重量以适应高速。减輕筘座重量可以对織机震动大大降低，减輕梭子重量是可以在降低投梭力的条件下，同样得到梭子安全飞越梭口的目的。我厂在試驗輕重梭子中发現梭子質量相差100克，投梭力就相差$^{1}/_{2}$”，这正說明了輕質梭子的优越性。

5.对不同机台及不同織物的工艺参变数应作研究改进，目前織机的类型比較多，織物品种也比較复杂，由于机械类型及織物規格不同，在推行这个經驗的同时，必須按照不同条件訂出不同的参变数，这样才能收到更好效果。

6.对加油周期和用油度数是一項細致复杂的研究工作，如何恰当的适合不同車速，正常需要的消耗量，是值得研究改进的，以确保机械正常运轉，是一个根本关鍵。

7.皮仁皮圈的規格和質量，打棒、側板的选材、制作方法是必須研究的一項工作，以达到更好的适应高速、高效、优質、低耗的运轉要求。

* * *

推广王正銓躍進保養工作法效果顯著

苏州苏綸紡織染廠

我們在去常州大成一厂学習了王正銓同志創造的跃进保养工作法后，收获很大，端正了对布机高速的看法，树立了信心。回厂后，厂領导立即組織推广，积極行动，430台普通布机至11月17日全部从220R/M加快到240R/M。加速后运轉很正常，根本改变了去年高速时的一度混乱現象，棉布日产（混合）从49,764公尺上升到54,325公尺，有5.26%机台出現单产5.337公尺，效率达到92%，用料用电有了显著降低，生产水平蒸蒸日上（具体数字見下表）。因此，群众信心百倍，干劲更足，一致要求要把这一先进經驗迅速推广。

加速前后产質量情况：

项目 \ 对比品种	对比	加速前	加速后	对比
車速R/M	2321平布	220	240	+20
	2020斜紋	220	240	+20
單产(公尺)	2321平布	4.51	4.903	+0.393
	2020斜紋	6.017	6.432	+0.415
效率(%)	2321平布	87.40	87.56	+0.16
	2020斜紋	88.56	86.57	−1.99
下机(%)	2321平布	82.6	82.1	−0.5
	2020斜紋	84.48	86.05	+1.57

加速前后用料情况（千公尺耗用）

项目 \ 对比		加速前	加速后	对比
皮結		1.2869只	0.9914只	−22.9%
皮圈		0.3881只	0.206只	−46.92%
打梭棒		0.7665块	0.7108块	−7.26%
用电	2321平布	109.23度	90.79度	−16.88%
	2020斜紋	71.90度	67.47度	−6.16%

一、推广情况

在十月中旬，我厂曾經有四个同志去过常州学習，当时認为，这几个参变数的調整及放松梭箱的做法是对头的，但是只有八台重点車，今后大面积推行后，是否能达到低消耗的要求，在思想上有些半信半疑，再加上去年搞高速的情况，就产生了畏难情緒，保守思想占了优势，車間里本来也在进行加速，从195R/M加到220 R/M，还要翻改品种，230台卡其全部翻改斜紋，認为工作慢慢来，不要打乱了正常生产工作吧！一拖再拖，就此拖延下来。通过八届八中全会文件学習，对照日常工作，检查起来覚得大不对头，的确是右傾沒有反透，干劲不足的具体表現。厂党委書記亲自下車間，帮助車間一級領导干部进行检查，指出了对这项先进經驗不重視，并要求車間立即再組織人員赴常州認眞学習，恰巧市局也組織全市各織厂去常州学習；我們就派了車間主任、技术員、副工长、値車工等十一人参加。反右傾，鼓干劲，清醒了我們的头脑。

推广先进，一定要大搞群众运动，才能有巩固的群众基础。这次推广工作，由于党、政、工、团的密切配合，搞得比較迅速，做到既轟轟烈烈又踏踏实实。我厂在推广后生产情况基本是良好的。

在充分发动群众的基础上，首先确定了从点到面的推广步驟，采取整頓、加速、再整頓的工作方法，边練兵，边推广、边提高，收到了事半功倍的效果。我們先搞八台

标兵車，組織保全保养工人及值車工进行上課、观摩、上車鍛炼，首先培养好一批骨干。接着分綫作战，分二路进行：一路是按班召开全体会議，进行总动員，传达常州学習情况和跃进保养工作法的特点和精神，以及如何树立正确認識来对待先进，并貫徹了推广計划，要求大家以战斗姿态来推广这一先进經驗；会后分組进車間現場观摩再組織漫談討論，不达到深、透不罢休，这样进行思想、技术大練兵，为全面推广扎了根。另一路是組織保全保养力量，爭时間、搶速度，突击进行机械整頓和加速工作，边学習、边推广同时并进，形成了一个声势壯闊的群众运动。430台普通布机全部从210R/M及220R/M加速到240R/M，有近20台車达到了250R/M。

車速加上只不过是工作的开始，在取得現有成績的基础上，进一步巩固与提高，是很重要和不可忽視的环节。更重要的是，如何迅速提高技术水平，以适应高速要求，应有一个全面的打算。为此，車間領导要求运轉副工长，每人首先搞出一台样板車，由車間主任、技术員、平車队长組成的检查組对样板車进行鑒定，及格机台，車間領导亲自敲鑼打鼓祝賀，并树立样板車木牌一塊，上面写明何人保养，以資鼓励。除此以外，还組織三班各工区进行对口检查，把检查結果詳細記录，以作評比資料。这样相互监督、相互提高，对群众鼓舞很大，不但迅速提高了副工长的技术(因为既能树立样板車，就不难应付一般坏車了)，还能經常保持跃进保养工作法的不走样，保証了产質量的不断提高。

根据王正銓跃进保养工作法基本精神，結合我厂机械条件及技术情况，提出下列工作要求：

（一）提早投梭时間，原$2\frac{3}{4}$″，現$1\frac{3}{4}$″（織口到鋼筘距离，平布与斜紋同）。

（二）統一梭正开口时間为斜紋2″，平布$2\frac{1}{2}$″。

（三）放松梭箱，减輕投梭力。原2～5公斤，現不得超过0.5公斤（实际做到0.1～0.4公斤）。

（四）降低投梭力，原$10\frac{1}{2}$″，現不得小于$11\frac{1}{2}$″（从內側测量）。

（五）严格控制梭子定位，皮圈、緩冲以彈力小、动程大为佳。

（六）充分发揮經紗保护装置作用，K23与K27仍按保全工作法規定間隙$\frac{1}{32}$″，相交深度为$\frac{1}{2}$″，减小筘夾拉簧彈力，原4公斤，現不得超过2.5公斤（弯軸在前心时K23、K27脫离$\frac{1}{8}$″，以手指能輕輕推出鋼筘为佳），梭箱背板彈簧彈力，原用二塊长彈簧，現以运轉时背板不因慣力而脫离梭箱底鉄板即可，延迟耳形滑板与轉子接触时間为在弯軸下心时接触，并减小动程，加强彈力。

（七）打棒十字炮脚（F16）位置外移，使F14或F15縮进側板（Q12）$\frac{1}{8}$″～$\frac{3}{16}$″；以减弱发梭时梭子上抬与盖板磨灭时阻力。

（八）开关作用校得灵敏，并使彈簧彈力控制在4公斤左右，以减輕値車工开車劳动强度。

（九）严格要求緯紗叉装置規格，伸出龙門档距离为上部$\frac{1}{16}$″，下部$\frac{1}{4}$″（大概成$\frac{92}{20}$角度）。

（十）車头皮帶，张力要适中，过松过紧都要影响机台运轉速度的均匀，造成梭子定位不正，緯紗叉跳动不稳，无法关車等弊病。

（十一）拆除松梭装置，我們考虑到因制梭力已减小，松梭装置作用不大，可以拆除。

上述具体做法，我們把它印在紙上，发給有关同志，要求他們达到能做、能說、能教。所以拿到后的同志都是随身携帶，不时看讀，也有利于推广。

二、存在問題及打算

1.梭子的日常保养工作做得不够，目前車上梭子大小重量差异大，影响飞行稳定和梭子定位，投梭力很难控制，造成緯紗叉无故关車，增加停台，我們已及时組織力量，进行整頓。

2.由于我厂梭子儲备量不足，目前还不能实行用三只梭子，对皮結滴油經驗也沒有推行，所以如何貫徹上述两項先进經驗，以进一步节約用料，是刻不容緩的問題。

3.个别部件要立即改进，如打棒十字炮脚（F16）太短要放长，否則造成脚帽（F14或F15）碰搖軸步司（F21），影响了投梭力，皮圈托架（F42和F43）鋸去$\frac{1}{4}$"，以增加皮圈动程，打棒脚帽（F14或F15）接长$\frac{3}{8}$"。（我們認为脚帽接长与炮脚外移，起同样作用，且接长可保持与側板（Q12）全面接触。）

4.值車操作及上軸、加油工作要相适应的跟上。

（一）通过这次省厅在常州召开的普通布机值車操作經驗交流会議后，我們正在进行大搞操作的一切准备工作，要在生产战綫上来一个全面开花。

（二）加强上軸質量检查，在高速中更为重要，尤其在跃进保养工作法中，关于吊綜要求很高，以保証上軸后的运轉正常，这是很必要的。

（三）关于加油周期的合理安排，也应随之适当調整，我厂正在着手进行，还需进一步測定研究分析，作出最后規定。

向布机高速邁进

大新振二廠有四分之一机台車速加快到230多轉

上海大新振染織二厂，有80%織3242紗府綢。当听到15棉学習常州大成一厂布机高速經驗后，先試一台79号車子，由原来220轉加到252轉，运用减低投梭力和放松制梭，防止梭子冲击，結果机台并无震动，机物料节省，断头降低。擋車女工周凤英說："我擋的八台車当中，79号車子生活頂好做"。副工长羊寿康看到79号車子正常，自动的也将188号車子由210轉加到240轉，效果良好。其他副工长看到这种情况，也試了6台。厂里原来打算年內加速到240轉，力爭250轉。而在20日夜班又有32台車子加速，最高一台达261轉，不但大大提前完成加速計划，而車速轉数也超过計划。21日厂里組織部分同志到常州大成一厂取經，回来更增强了大家的信心和决心，現在已經有$\frac{1}{4}$的机台都由220轉加到260～270轉。最高一台是275轉，該厂准备在年內全部車速达到260～270轉。

高速后使棉布产量增加10%以上，而且电只增加5%。根据40台車子的初步測定，断头原来3.15根現在2.54根，降低19%。冲击力减低后机物料节省，一只皮仁一般用五个班，而79号車子一只皮仁用了十六个班。劳动强度减輕，塞梭子輕，原来要1.5公斤，現在約0.3～0.5公斤。因試驗时間还不长，所以空关車較多，效率稍有降低，現在設法改进中。

常州取經

上海国棉十五厂闊幅

上海国棉十五厂在欢迎全国群英大会代表归来大会后，掀起“比、学、赶、帮”竞賽，对我們是很大的促进。我們在厂长領导下赶赴常州大成一厂，学習高速經驗，看到他們240轉/分的机台开得很稳，材料省、产量高、質量好，完全实現了多快好省方針。使我們思想揭开了盖子，树立了加速信心。

常州大成一厂的經驗給我們啓发很大。从他們的經驗基础上結合我們車間的生产条件，加以充实，仅仅改变工艺設計参变数，主要是降低投梭力，放松梭箱，不需要机物料及設备更新，車速就可以上去。50″普通下打手闊幅布机車速开250轉/分，試驗机台310轉/分，50″自动換紆式闊幅布机車速达236轉（織造3036跳鯉魚細布），而且用料省、耗电低，全面貫徹多快好省方針。我們的十二項措施是：

（1）降低投梭力，由原来14″降低到11″—12″之間，以前梭到14″时，覚得力量不够，无法再增加了。

（2）减輕制梭力。过去制梭彈簧用2～3根，擋車工塞梭用两只手指还塞不进，有时要用紆管頂进去。現在减輕到祇有0.5～1公斤力量，用一个手指就能輕輕塞进去。

（3）放松皮圈彈簧。以前打手棒要向外推过，再塞梭子，操作上很不方便；現在用一只手指卽可塞进去，不用推打手棒。

（4）提早投梭时間，从9″（鋼筘到胸梁）提早到8¼″～8½″。提早投梭½″，投梭力約可降低⅜″～½″，而梭子飞行得輕松正常。改变过去剧烈的冲击，并且对梭子背后与鋼筘摩擦起波紋形状亦有减輕。

（5）提早开口时間，适应投梭时間，由原来2¾″（鋼筘到織口）提早到3″～3¼″，弯軸在上心不到就开口。

（6）放低后梁和停經架位置⅜″，使上下層經紗张力一致，配合高速，减少断头。

江苏省紡織工业廳召开保全保养会議

为了进一步加强保全保养工作，江苏省紡織工业厅在11月中旬，在南通市大生一厂召开了全省棉紡織保全保养工作經驗交流会議。

出席会議的除了全省各专区和市的紡織工业局以及各企业的領导干部、技术人員外，还有平車队长、副工长、生产組长等技术工人参加。

会議回顧了一年来，特别是今年一季度以来江苏地区棉紡織保全保养工作的成績，进一步体驗到保全保养工作的重要性。会議以大会介紹、現場参观、专业小組討論等形式，广泛而全面的交流了保全保养工作的經驗。

通过經驗交流和討論，大家認識到，要搞好机器保全保养工作，也必須同样地大搞群众运动，开展群众性的技术革命和技术革新运动，促进保全保养工作迅速的跃进。

过去有些人認为运轉操作能搞群众运动，保全保养不能搞群众运动。但从大生一厂、大生副厂以及其他一些厂的經驗来看，不是不能搞，而是能搞，并且必須搞。如大生一厂在几年前就考虑要改下打手，但

開花結果

布机車速加快到250轉

（7）皮結梭眼括大，使适合于梭尖剛可放入略有吸力，不刮眼子，对梭子沒有回跳現象。

（8）梭子重量差异在同一机台不得超过10克，大小角度应該一致。

（9）三指叉份量适当加重，可以减少空关車現象。

（10）梭箱角度要正确，检查出不正确的馬上进行修正。

（11）传动皮帶运轉正常均匀，不使抖动，使車速保持均衡。

（12）吊綜要放松一些，以吊綜皮帶提起时放一只手指为适宜。

上面12項措施，首先在两台机台进行試驗，树立标准机台，其中，#256車（50″闊幅普通下打手布机）加到250轉/分以上，#257車經过整頓以后，未調整皮帶盘，由原来215轉/分提高到232轉/分左右。經过两台車的高速試驗，保全技工現場观察研究討論，利用有限的技术力量（大部分搞翻閘工程），一晝夜校出40台車子，分两根地軸加速，#17軸，24台布机由210轉加快到230轉，#16軸由219轉加快到240轉，个别快的达260轉。在剛加上去时停台略多，有些跳花現象，經过一、二个班后結合整頓，即趋正常。加速以后，每台时产量約增加14%，由3.789公尺增加到4.308公尺（2020.43″闊幅市布）。布机效率，因操作法尚未相适应，略有降低，但耗用机物料因减低投梭力，放松吊綜梭箱，不仅沒有增加，相对的有了降低，电力消耗减少6%。我們进一步将一台布机开到310轉/分进行高速試驗，运轉还正常，就是因布幅闊断边增多，空关車增加，因为梭子在进梭箱时有翹头現象，造成皮結眼有豁口，断边增多，这些問題进一步解决和机械結構上相应改进后，布机車速达到300轉/分是可能的。

（原載上海紡織）

只是在一些材料、图紙等問題上打圈子，沒有积極发动群众，結果拖了几年一台未改成。今年依靠群众，发动群众，仅在一百天內就突击完成了五百三十台布机的改装任务，有时每天竟达到完成二十三台的进度。

也有人說保全能革新，保养是揩揩洗洗沒有什么可以革新的。常州大成一厂的經驗回答了这个問題，这个厂的織布車間副工长王正銓同志，經过刻苦鑽研，創造了一套高速布机保养工作法，使布机車速大大的加快，而机物料消耗却保持原来水平，甚至减少了。

会議也討論了几年来貫徹执行一九五三保全工作法的情况，明确了这个工作法的优越性和在生产上所起的作用，必須繼續貫徹执行。但在六年来，保全工人在具体操作和使用工具上也有不少好經驗，会議也分专业小組进行了研究，綜合了一些行之有效的經驗，将进一步充实五三保全工作法。初步綜合的，在工具改进方面有51項，机配件安装規格方面59項，操作程序方面81項。这些改进經驗，在全国保全工作会議未作正式討論統一規定以前，将根据具体情况試行，以待进一步总結。

会議最后由南通大生一厂，向全省棉紡織厂提出开展保全保养工作竞賽的倡議，得到各地代表的热烈响应。（謝普邦）

讓全国棉紡織运轉操作經驗迅速开花結果

——青島推广郝建秀工作法、一九五一織布工作法訓練班总結

青島市紡織工业局　青島市紡織工会

郝建秀工作法和1951織布工作法自总結推广以来，不論在提高产量、質量，提高技术水平，提高劳动生产率等方面，均起了巨大的作用，广大織布、細紗擋車工人，都把它当作是完成国家計划的法宝。最近在青島召开的全国棉紡織运轉操作經驗交流会議，进一步肯定了八年来取得的成績和經驗教訓，并根据几年来生产的发展，特别是1958年大跃进以来的經驗，丰富和充实了郝建秀工作法与1951織布工作法。

青島市紡織工业局、紡織工会为了迅速传播这次会議总結的經驗，使在青島各厂开花結果，举办了短期訓練班，培养骨干力量，扩大輔导队伍。訓練班是在生产任务較紧、劳动力較紧的情况下举办的，因此必須符合多、快、好、省的精神，要求时間短、效果大。我們根据这一精神，安排了訓練班的活动。訓練班包括开学与結业典礼在內历时仅4天，但基本达到了上述要求，做到了会說、会做、会輔导、会宣传。

訓練班参加人員包括国棉一至八厂，华新紡織染厂，陽本染織厂，实业棉織厂，以及棉織各厂的技术人員、測定員和擋車能手共124人，其中技术人員占23%，工人占76%。

訓練班采取的幾种做法

（1）政治挂帅，思想領先：整个工作是在局长和紡織工会主席的亲自指导下和各厂党委的大力支持下进行的。訓練班开始时，首先由局长做了动員报告，說明了工作法的推广与当前反右傾、鼓干劲、完成国家計划的密切关系，并指出了正确的学習态度，因而全体輔导員和学員的信心百倍。通过座談紛紛表示要学好，回去后要推广好。各組用大字报表示学習决心，要以滿堂紅的成績向党报捷。輔导員也表示包教包学，不管是白天或黑夜，什么时候需要，什么时候講。各厂也大力支援，如八厂副厂长法东作同志說："宁可关几台車也要抽人去学習"。这些都大大鼓舞了学員的学習信心。因此訓練班的活动，始終是在反右傾、鼓干劲的形势下进行的，为既快又好地办好訓練班，創造了根本的条件。

（2）培养輔导員队伍：我們曾聚集各厂部分能手参加了会議与增訂工作法的工作。她們在实际操作上都是能手，但在理論上，特别是宣传講解方面，确有部分同志尚存在一定困难。因此，我們首先作了理論补課和集体备課，如对郝建秀工作法进行了理論測驗，有60%的人达到5分，40%的人达到4分；对1951織布工作法，也做到了会說、会輔导。

一支强大的会說、会做、会輔导、会宣传的輔导員队伍形成了，分布在各个小組，与学員同吃同住同学習，做到哪里有学員哪里就有輔导員；哪里有問題，哪里就有輔导。使解决学員在学習中遇到的問題，既迅

速又好。如郝建秀工作法第一个基本特点大家領会不深，不易記忆，后經輔导員臧作爱把第一个特点进行了分析，指出了这一特点主要是掌握巡迴規律、机器性能、准备工作三个內容后，大家都立即开窍了，既領会了精神，也帮助了記忆。

（3）抓住工作法基本原則的教育：在学習工作法以前，首先传达了紡織工会全国委員会秘書长张則棻同志关于“八年来推广郝建秀工作法和1951織布工作法基本总結和今后意見”的报告，并組織座談討論。全体学員通过回忆过去，对工作法的作用有了进一步的認識，从而对今后工作法的推广滿怀信心。如布机工当車鍾瑞英說：“总結1951織布工作法后，改了三班，看台提高了，巡迴有規律，不忙跑，工作有了方向，管理工作也加强了，因此在今后貫徹中，碰到困难一定坚决克服”。八年来的經驗教訓，对学員的認識也是深刻的，一致認为必須坚定不移地貫徹两大工作法的基本原則，并进行創造性的运用。同时也树立了对待工作法的全面观点，正确認識了以計划性为中心、全面加强預防工作和单項操作、提高工人操作技术水平的重要性，因而在学習中，既抓住了学習单項操作，又抓住了基本原則。总之，通过这一学習，为今后正确对待工作法指出了方向。

（4）采用能手講課的方式：由輔导員中的能手担任講課。她們經过工作法增訂过程的討論和集体备課的訓練，对工作法的理論是熟練的，能够掌握的，同时她們又是实际操作的能手，对工作法的具体內容有实际操作的經驗和深刻的体会，因此可以一方面講解，同时又加上了自己的亲身体会。例如王桂凤同志講換粗紗单項操作时，不仅講了操作方法，同时也談了自己学習过程中碰到的問題和解决的办法，对大家的啓发很大。由于輔导員講解的都是人們每日碰到的問題，又采用了工人中常用的各种口語，因此对他們来說，是十分亲切的，明了易懂，也便于記忆，效果很好。技术人員还作适当的补充发言，以弥补个别遺漏之处。

（5）表演与講解結合：通过能手講課，結合进行輔导員上車作輔导表演。表演时間为一小时，因此在短时間內，表演方式采取重点突出。如郝建秀工作法重点是巡迴的掌握，断头規律的掌握，三先三后方法、难接头的处理、六做的清潔方法、单項操作等。为了便于学員領会輔导員的表演及操作意图，輔导員每表演一个操作特点，立即向学員介紹，这样使学員的观摩效率大大提高。如有的学員通过观摩、听了講解后說：“厚厚一本工作法学了好久，在短短的一个小时中都看到了。实际操作，再也忘不了了”。同时通过表演，也解决了个别学員中存在对工作法瞧不起的思想，她們說：“机器真变了样”，表示了对工作法的信服态度。这种方式，符合了既快又好的要求。

（6）理論与实际結合：学員通过能手講課与輔导表演，一方面对工作法的內容逐条、逐字进行座談討論，領会工作法的主要精神，精通工作法的全部內容，为做到“会說、会輔导、会宣传”創造了条件；另一方面，通过上車实習，把学到的理論运用到实际操作中去。在实習时，由輔导員进行指导，指出缺点。另外一些单項操作，如細紗清潔工作双手做，交叉結合做，織布分段分节弧形三段手后驗布面方法，开断經断緯等，則由学員实習，輔导員手把手的糾正动作，下車后立即进行座談。因此，做到了一人上車实習，大家提高。

（7）技术人員与工人結合：在整个訓練班的学習过程中，技术人員与工人密切結合，互相促进。技术人員从理論上帮助工人領会工作法精神。如技术員刘能銀把工作法列成表格式，使全部內容概括化，織布的技

术員也把工作法列成提綱，使工人便于記忆。很多技术人員帮助工人作系統分析，使工人們便于掌握；工人們則帮助技术人員熟練实际操作，細紗的技术人員都学会了包卷粗紗，織布的技术人員也学会了各个单項操作及巡迴掌握等。技术人員学会了实际操作后，又反过来向工人作表演，如細紗技术人員根据自己的体会，向工人們指出了先分后拉的包卷粗紗方法的关鍵，織布技术人員单志泰表演了断經找头穿筘等操作，这些对工人的啓发很大。通过技术人員与工人互相結合，起到了互相学習、互相帮助、取长补短、共同提高的作用。

（8）通过集体备課、全面鑒，定巩固学習成績：在訓練班結束前，以口試与实际操作的形式，进行集体备課，把工作法內容分为若干小題，每一学員任意对几个小題进行解說，由輔导員或全体学員进行民主評分。通过集体备課，对学員来說是学習結束前的一次考試，是輔导講解的一次演習与鍛炼，是一次集体复習，也是一次相互学習、互相帮助、取长补短、共同提高的好机会。某些单項动作的缺点，通过考試得到了糾正。

（9）掀起学、赶，超热潮，为进一步推广打开大搞群众运动之門：最后通过隆重的結业典礼，各厂在会上掀起了迅速全面推广两大工作法的学赶超热潮。如国棉一厂細紗、国棉六厂和国棉四厂普通布机、国棉一厂自动布机学員小組，都提出了向各兄弟厂挑战的条件，各厂紛紛应战，都表示要立即鋪开。各厂还互相挂鉤，如国棉一、二、三厂提出了协作倡議書，五厂八厂开展对口賽，这些都預示着：一个以学赶超为中心內容的提高操作技术的群众运动，即将来临。

訓練班取得的成績

虽然訓練班时間較短，但由于采取了虛实并举，劳技結合，以及各种形式的講課、表演等，基本上达到了会說、会做、会宣传、会輔导，取得了很大成績，主要表現在以下几个方面：

（1）提高了思想認識：通过先虛后实，虛实并举，大家对工作法有了进一步認識。个别同志原来存在着"老一套"的看法，得到了扭轉，一致認为这两大工作法是符合多快好省要求的，并一致認为在今后进一步貫徹中，一定要接受八年来的經驗教訓，为坚持两大工作法的基本原則而努力。

（2）掌握了工作法的理論：过去大部分同志对工作法的領会，仅限于实际操作过程，通过了訓練班，基本上做到了会說、会宣传、会輔导，很多学員說："过去我們光知道干，現在也学会了講，今后回去推广时就不害怕了"。华新于桂香說："学習了理論，知道了工作法的优越性，回去干起来就札实了，"。表現在学習效果上，細紗达到5分的占80%，4分的占20%，普通布机熟練的占90%以上，自动布机熟練的占75%。一般的占25%。

（3）学会了具体操作，提高了技术水平：通过上車实習，对一些具体操作特别是这次新总結的操作法，基本上都学会并掌握了。如細紗开始会用左手进行清潔工作，三先三后处理断头，以及先分后拉的包卷粗紗方法也100%掌握，成績在4分以上的占96%；自动布机全面熟練掌握的占75%，一般的占17%，較差的占8%；普通布机全面掌握占90%以上。由于操作技术的提高，反映在生产水平上也相应提高，如細紗学員在六厂上車与前一天該厂实际水平比較：皮輥花降低23%，空錠减少25%，看台能力提高50%（18支緯紗，380R/M）。

（4）統一了工作法中原来未統一的部分：根据青島地区情况，統一了操作，如織布斜紋車清潔工作，36台車紅花位置，細紗郝建秀工作法測定表及評分規定等。

我們是如何在新工中大力推广郝建秀工作法的

貴阳棉紡織廠

在青島全国棉紡織运轉操作法經驗交流会議結束后，我厂党委决定要趁热打鉄，馬上行动，把貫徹郝建秀工作法和目前正在开展的反右傾、鼓干劲、进一步提高生产效率的增产节約运动和技术表演賽紧紧結合起来。根据党委的指示和我厂学工占工人总数90%未系統学習过工作法的情况，除立即在細紗車間全体职工中进行传达外，并在紡場党总支領导下，組織了有工程师人事科及紡場劳动組干部、与細紗間値車工中思想技术先进、有一定活动能力的老工人和学工等組成的工作法骨干推广訓練班。在培訓推广工作法骨干过程中，我們紧紧地結合了表演賽和对手賽。先对培訓的15名工人在技术上进行测定，根据思想、技术、新老比例均衡搭配的原則，分为三个学習組，組与組、个人与个人都訂了学習計划，定期检查测定，开展了对手賽。由于采用了講課、上車操作、观摩后討論互相提意見三結合的方式，及时测定，評出先进者鼓励大家学習，这样就掀起了你追我赶的学習热潮。除在車間里学習十小时外，下班之后，即使在停电的情况下，也都自动地在月光下学習先进的单項操作。

培訓中我們又紧紧地抓住了解决各种思想問題。因为推广先进經驗是一項政治和技术統一的工作，不及时解决各种保守思想，先进經驗的推广是困难的。从我們这次解决思想問題的效果来看，解决保守和先进思想的矛盾，应从理論和实际两方面同时着手，不宜扣帽子。例如在学習新的換粗紗操作时，有两、三个同志反映：这样換粗紗还沒有原来換粗紗快；当时有的同志便說：这是全国肯定的先进經驗，怕你的保守思想在作怪吧？这样不但沒有解决問題，反而引起了反感。我們分析了她們主要感覚新的操作法慢的原因是：由于还沒有熟練正确地掌握，除了进行加强信心的教育外，并从道理上进一步講清新的操作法的科学依据，同时在絕大多数同志已經基本上掌握了新的換粗紗操作法时，对新操作进行测定，同原来操作测定的数字一同公布，結果是原来換粗紗10个最快者要53秒，而新法換粗紗最快只要46秒，而且接头質量从粗細头平均2.2个降到0.2个。这样思想問題很自然地解决了。另一种思想情况是：在学習新的工作法中，由于有的同志掌握了先进的东西，因此超过了原来的标兵，如我們骨干訓練班中三个标兵都被赶上了，因此她們学習情緒有些不安，我們分析了她們被赶上的原因是：她們接受能力快，但不細心，所以在主要关鍵的細小动作上，尚未正确掌握，因此便对他們进行了业余个别的具体帮助，从而使她們繼續鼓足了信心，刻苦学習，保持了标兵的光荣。党、团也不断地从組織上关心强調，所以在思想上保証了学習情緒的高漲。

为了进一步开展技术革新和技术革命，我厂还成立了兼职的技术革新办公室，也把

郝建秀工作法的推广作为技术革新主要内容之一。除了指定专人协助推广培訓外，并从技术革新簡报上不断报导来配合工会的宣传，从而使郝建秀工作法的正确性做到人人皆曉，因而也推动了骨干訓練班的积極学習。

由于党委和厂級領导的重視，抓得快、抓得紧，趁热打鉄，紧紧地結合了目前增产节約运动和技术表演賽的开展，抓住了思想工作的主要环节，在物質和宣传鼓动工作上作到了紧密的配合，因此虽仅实际学習了8天，但都取得了良好的效果。除进一步体会到了工作法的正确性外，学員們都能做能講，全面掌握了巡迴方法，在实际擋車鍛練和表演过程中，都在所擋車弄消灭了空錠（目前我厂是基建、安装、生产結合进行，温湿度設备尚未安装，設备新，所以空錠一般在10个左右，）因而产量有了提高，支数不匀均率从前一班2.76%提高到2.50%，品質指标从1977提高到2036。单项操作細紗接头在一分鐘內最高的达到了19个，提高4个；最低提高1个，接头質量从15人总結头中有白点112个降低到103个；从而使大家进一步亲身体会到郝建秀工作法在生产中所起的巨大作用，都一致表示回班后要宣传好、推广貫徹好。

11月25日起培訓骨干在三班輪流表演，組織群众观摩，并結合現場講解主要单项操作法的优点之后，把原来推广骨干訓練班的人員，轉作輪班普遍推广的技术輔助力量，分工区跟班輔导，由各輪班的工长作推广学習的班长，副工长作学習組长，具体掌握学習和討論，利用停电时間上大課，并根据不打乱生产秩序与其他活动不冲突的原則，假日另按排二小时的学習，从学習工作法的基本特点开始，然后学单项操作，再把单项操作全面貫串巡迴中去。推广中及时的測定，訂出学習的等級标准，紧紧的結合技术表演賽，用竞賽的力量来推动学不好的同志向学得好的同志看齐，使学得好的同志再錦上添花，讓郝建秀工作法貫深貫透，生根开花。

（潘隆昌整理）

先进經驗配成套 一条龍进行表演

四川省紡織能手交流經驗大受欢迎

紡織系統出席全国群英会代表传达推广先进經驗观摩分团十一月下旬日在610紡織染厂进行了传达表演。該厂为了認眞貫徹群英会的精神，紧密地結合解决棉紗、棉布产量、質量关鍵問題，在观摩团表演时把全厂各工場、各工种的操作能手組成全厂性的“一条龙”操作大表演，大大吸引了职工們学習先进經驗的兴趣。

大表演从清花、粗紗一直到織布，把先进經驗配成套，使每一个工人都能明确学先进、赶先进的具体目标，作到先进种子遍地开花，滿山結果。北紡工場的工人在織布能手洪金华表演的自动布机全面巡迴工作法时，积極学習她在群英会上和全国著名紡織工人所交流的操作經驗，認眞执行弧形检查布面，重点检查布机，防止产生質量下降。細紗値車工人們由于掌握了代表們从北京帶回来的經驗，生产效率迅速提高，而且提高了产品質量。北紡工場細紗値車工人李明珠、楊繼荣、馮道英在学会了細紗接头、粗紗包紗单项操作等先进經驗后，又传授給旁的値車工，使先进的种子一传十、十传百的广播。北紡場細紗操作能手李恭平原計划在四季度內帮助八人达到先进水平，現在她又提出帮助十二人赶上自己。南紡場四工区細紗小組派派出二十多个工人支援和帮助其他班組。

提高毛染整質量的主要途徑

王逸鳴

在月前召开的全国毛紡織工业經驗交流会上，毛染整专业組对如何修訂染整三大制度，提高手感光澤，解决条花、条痕、折痕等問題进行了討論和經驗交流。今将这三方面的討論情况和确定的一些具体办法和措施，归納叙述如下：

（一）如何修訂和貫彻染整三大制度

染整三大制度是生产經驗的积累与总結，是加强管理、保証产品質量的行之有效的根本性管理制度。修訂染整三大制度是当前刻不容緩的工作。

1.技术检查制度的作用是及时发現改进技术問題，迅速追查根源，予以糾正和改进。通过技术检查，可以巩固工艺过程計划等制度的貫徹执行，預防次品的产生，使产品質量得以稳定和提高。在貫徹技术检查制度中，应本既民主又集中、領导与群众相結合的精神，采取群众自查、互查，生产小組长抽查与专职测定相結合的方法。所謂自查，就是擋車工人自己检查机器运轉及对工艺条件、整潔工作的执行情况，把它認眞負責眞实詳細地記录下来。互相检查，就是在擋車工之間互相检查工艺条件、操作制度执行情况，以及在同工种或前后道工序之間进行互相检查。这种自查互查体現着充分依靠群众、相信群众，讓群众自己执行检查制度来掌握生产，搞好質量。

生产小組长抽查，是組长对組員执行情况的检查，使組长既抓牢重点，又掌握全面。

专职测定則是对酸碱值，化工料溶解的濃度，水質硬度，水温及和毛油質量，化工料的测定化驗工作；并通过一系列的技术测定資料和擋車工的检查記录，以及必要的系統工艺测定，找出問題与依据，向生产小組提出建議，向車間主任提出分析报告。因此，专职测定所体現的，是重要环节的专人“把关”作用，是帮助車間領导与擋車工及时了解情况，解决問題。加强专职测定工作是非常必要的。

2.工艺过程計划制度：工艺过程計划为技术管理的主要組成部分。它是根据产品及其特征，在事前做好一切生产准备工作，在保証和提高产品質量的条件下合理节約原材料、合理选擇工艺程序和机器設备，严格責任制度，充分发揮潜力，从而提高管理水平，达到全面的、均衡的完成国家計划。

工艺过程計划的制度，应当吸收工人参加，然后由車間主任做出决定。工艺过程計划的正式确定与修改，則应經过厂級审批。厂級掌握总的，車間掌握分的；厂級掌握原則，車間掌握具体。小組、工人也都各有职权，分層掌握，各有权限。这样就体現了民

主与集中相結合的精神。

3.机器使用規程制度：机器技术使用規程是技术管理的組成部分。它对于机器設备的正确利用和維护，保証安全生产和稳定产品質量，具有重要的作用。要稳定質量、提高产量，必先保証机器运轉正常。染整机器比較多，而且絕大部分是单套的，因此这一工作更为重要。上海三毛厂将机器特征、机器检查内容、揩車加油、清潔制度、交接班制度等按工种汇編手册，分发給工人，頗有利于制度的貫徹，也是一个新的方法。

染整方面的三个制度是互相依托、互相关联的，单一的制度是不能起到应有作用的，因此在貫徹中，必須注意全面。同时，为了保証三个制度的切实执行与发揮作用，还要制訂貫徹一些必要的輔助制度，如染化料供应、检驗、使用制度，气温水質报告制度，先鋒試驗制度等。

整頓修訂染整三大制度，不是恢复老的一套制度，而是要求制訂符合目前生产需要的三大制度。就是說，要体現民主管理与集中領导相結合。

（二）提高毛織品手感光泽的措施

手感光澤，是衡量产品質量的主要标帜之一。同时，手感光澤还直接影响到售价的高低，据上海地区的經驗，同一品种因花色和手感光澤的好坏，售价相差达32%之多。会議染整专业組对这个关鍵性的問題，进行了重点的交流和討論。其行之有效的具体措施，归納起来主要有下面几个方面：

1.纖維損伤問題：保持并发揚羊毛的优良特性，是搞好手感光澤的主要环节。羊毛受損伤就等于手感光澤受損伤，因此在工艺中应注意以下几点：

（1）洗呢方面，在控制温度时，应該适当掌握低一些。上海二毛提出，用雷米帮等洗剂来洗呢，以减少用碱量，是提高手感光澤的一个重要措施。上海三毛提出，皂洗温度40°C洗的纖維損伤程度，較45°C洗的要少1倍，而成品手感也是前者优良、后者較糙。但我們在控制較低温度洗呢的时候，必須注意所用絲光皂的脂酸凝固点、坯布含油脂情况等問題。总之，在洗呢方面要求既不伤纖維，又洗得匀淨。

（2）在染色方面，必須注意染浴的PH值。用派拉丁染料染色，PH值低，对匀染有利，但这将損伤羊毛纖維。因此，对染浴PH值应該适当控制。其次，如波拉、汽巴侖等染料，因系中性或弱酸性浴染色，对羊毛損伤較少，掌握这些染料的性能，适当选擇采用，也是一个方向。

2.定型方面：定型是显示呢絨彈性的一个重要作用。定型好，才能挺括、滑爽、有彈性；同时，也只有充分的定型作用，才能表現出神采奕奕的羊毛光澤。因此，在下列工序中应特别加以注意：

（1）煮呢要求高温，这样才能起到良好的定型作用；但是这要与品种、煮浴PH值、煮呢时間相結合。在高温煮呢时，須特别注意使煮浴PH值保持微酸性。煮呢时間与温度也有关，如沸水煮呢10～15分鐘已够，否則将損伤羊毛纖維。特别是煮呢工艺条件的确定必須視品种而定，不能千遍一律。如凡立丁，应采取高温高压、骤冷冷透，；对嗶嘰、华达呢等，一般温度过高亦非所宜，以85～90°C較为妥当，并以逐漸冷却为佳。

（2）蒸呢以蒸2次效果較好，但要注意水汀大小，增加抽风冷却时間。

3.掌握回潮方面：控制回潮是改进手感光澤的重要課題。燙呢与电压的主要前提就是回潮。在掌握回潮方面，烘呢宜在12～14%；給湿視品种而定，一般認为在16～18%較好。

4.染料的选擇与拼色：色彩不鮮艳，首

先就給人一个坏印象；因此，在染毛方面，对染料的选擇与拼色应加注意。对洗呢潔白、清爽，也須加注意。

5.設計方面：提高手感光澤，与原料状况、毛紗質量，以及紡織的工艺設計如幅寬等，是分不开的。因此，設計紡織工艺时，应考虑到提高手感光澤；确定染整工艺条件时，应参考紡織工艺条件。北京毛紡厂結合凡立丁的特点，設計的单紗拈度多、合股拈度少，得到优良的效果。此外，还必須根据每批羊毛的細度来确定烧毛，如19～21μ羊毛經烧毛手感不糙，而22～23μ羊毛烧毛后手感变糙。又如建华厂嗶嘰緯紗，合股拈度松，上机幅闊寬，在染整过程中能充分收縮，手感丰滿。

6.在粗紡織物整理方面，防止粗紡織物起球露底，应視不同品种及其风格而定。起球对任何品种来講，都是不允許的；至于露紋，如麦尔登、海軍呢等品种是不应露底的，但如海力斯一类織物則又需要露紋（但呢面要干凈不毛）。因此，不可一概而論。統一的經驗有：

（1）粗紡呢絨要在整理方面更細致些，如鋼絲起毛要輕而次数要多，縮絨应逐步毡化等。

（2）粗紡織物的手感光澤，要靠呢面毛茸排列整齐平整。

（3）粗紡薄織物起毛：染色前先起毛，染色后再起毛，可以均匀些。

（4）工艺設計方面，适当增加幅闊，增加縮絨程度。

7.織物的风格：

各种毛織物，应該各自具有什么样的风格呢？根据会議染整专业組討論結果認为：

（1）凡立丁或薄型花呢类織物，要求滑爽挺括，光澤充足，呢面平整，浸水不縐。

（2）嗶嘰类織物，要求丰滿柔潤而有彈性，呢面光滑而微有短茸，且有清爽齐整的感覚。

（3）中厚花呢类織物，要求滑糯有彈性，織紋清晰，呢面平整，配色調和，併色均匀。

（4）华达呢类織物，要求手感柔潤丰滿而有身骨，貢子清晰、很直而飽滿，光澤柔和而充足。

（5）女衣呢类織物，精紡女衣呢要求手感柔軟、織紋清晰、色澤鮮艳，粗紡女衣呢要求手感柔軟、色澤鮮艳、呢面平整、不松爛，縮絨織物的呢面坚实不露底。

（三）克服条花与条折痕的办法

条花与条折痕是一个老問題。各地区虽然积累了一些經驗，但是还沒有完全掌握。这类病疵时有出現，对質量影响很大，因此在毛紡会議中作了专題討論。討論中提出的措施，归納起来有以下几个方面：

1.克服条花的措施：

（1）在洗呢方面，要洗凈，洗匀。为了达到洗凈的要求，要視坯布情况，适当掌握洗剂种类与用量，并且必須注意冲洗水温。特别是在第一次冲洗时，不宜操之过急，得可能地使温度低一些（以控制在45～48°C較佳）。对洗后坯布含皂也要注意。含皂高，将影响局部条花和色澤鮮艳度（在煮呢后显出来）、磨擦牢度等。如果发現洗后坯布含皂偏高，可以在第三次冲洗时加一些氨水，但在氨水洗时应保持較大浴比，并掌握运轉时間，以求均匀，否則将会弄巧成拙。

（2）染色方面：弱酸性染料对碱的敏感性較大，故洗呢最好不用碱，以改用合成洗剂为宜。同时要降低煮呢温度，使不超过80～85°C，以防止边深淺。用弱酸性染料染色时，升温应緩慢，并在升温較快的阶段，保温一个时間。如在10分鐘內升温2°C，則于70°C时保温30分鐘。

对上色較快的染料，如派拉丁兰GGN，

应低量降低起染温度（30°C以下）。掌握低温起染的方法，可以采用沸水溶解染料。用60～70°C的温水冲淡，同时加入元明粉的办法效果亦甚显著。

（3）在縮絨方面：要做到逐步毡化，压力宜小，加料要加得均匀。如呢面需要有較多絨毛的，則前导輥（水平方向的）以不轉动为佳，这样可使織物縮时起順毛作用，縮后表面平整。为了控制幅縮，保証足够的长縮，使織物不致露紋，一般采取先控制长短，然后控制幅縮的办法。就是說，起初幅縮滾筒要搖得开一些，低量縮經向。

縮时易卷的織边，要在縮呢过程中拉出，做好展幅工作。

2.防止条痕和折痕的措施：造成条痕和折痕的因素較多，如季节性因素，操作方面的因素，以及机械方面的因素，都有影响。因此，必須掌握季节性因素，保持室温，控制水温，做到克制天然条件。如染色时，在温水情况下进布，要使呢坯勿过冷或驟冷，以避免过冷时运轉不灵活、有摩擦，及驟冷造成局部定型作用，并要控制出机温度，勿使呢坯冷热变化大。

其次，要注意操作。上机縫头要平整，进行快速整理，勿乱摺；洗染运轉要灵活；洗呢不可干軋；夏季出机温度应較低而且冷透；降温要注意均匀，在50°C以上时不宜降温过快，而50°C以下，則可緩慢。

在机械方面，以使呢坯运轉灵活、少受磨擦为原則。主要的如，染机呢速宜在65～70公尺/分鐘，染机导輥面与花兰滾筒面所成的水平角度以45～50°較为适宜，洗染导輥应为主动。

* * *

（上接26頁）

三、毛条制造

自梳毛条，在毛紡工业还是一項比較新的工作。过去对这一环节，重視不够，抓的不紧，因而缺少这方面的經驗。今年发現毛条中的毛粒严重影响产品質量，成为灾害，才引起了重視。虽研究时間尚短，但对提高毛条質量已取得了一些經驗。如交流了减少毛粒自8～9只/克（最高到10～12只/克）下降到3.5只/克的經驗，重量不匀率由5%左右（最高到7～8%）下降到3%的經驗。这个水平尚不是稳定的，更不是普遍的。虽然如此，还有个别企业，認为进口毛条有的也达不到这个水平，我們是否必須这样做。这是对質量右傾情緒的表現。我們应向先进的看齐，爭取超过先进；因此，今后必須进一步加强这方面的工作；使質量更进一步的提高。

此外，毛条制造厂值得重視的一个問題，是要有全面观点：既要質量，又要产量，更要节約（毛条制成率等）。在这方面存在着很大的漏洞，如同一型号的64^{S}油毛，58年上半年毛条制成率为90%左右，59年1～8月为85～86%，降低4%左右，个别企业甚至尚不足85%。48—50^{S}毛条制成率，也显著下降。这是不符合增产节約精神的。应大力发动群众迅速进行措施，在生产过程中减少羊毛纖維长度的損伤，和精梳短毛里的含长毛率，提高毛条制成率。这是很大的增产节約，是一項有重大意义的工作。

对選毛、洗毛、毛条制造的几点意見

黃选享

一、选毛

选毛工序是毛紡工业开始的一环。过去我国对土种羊毛按工业用毛标准选毛分級，已經取得了一些經驗。但有的企业对选毛工作还未引起足够的重視，如往往調配一些沒有选毛經驗的老、弱、孕妇去选毛（选油污毛、分軟硬回絲、色毛类是可以的），結果，原毛分級的差距往往很大。把选毛工作看成簡单化，这是不正确的。这会影响产品質量，并使物不能尽其用，达不到优級优用的目的。

根据目前我国改良羊种迅速发展和进口油毛比重不断增加的情况，如仍停留在过去的选毛技术和管理水平，是不能滿足当前生产需要和今后发展要求的。目前个别企业采用先洗后选、再洗的办法，来解决工人选毛的环境衛生問題，而不从改善选毛車間的設备条件着手，結果在初洗时将头脚粗毛粘附在細毛丛上，影响了分級質量的提高。这种做法是值得研究改进的。

土种羊毛多含异質毛（硬粗搶毛、死毛等），含油脂較少；所以，剪毛后成毛丛，选毛是按毛丛分級或提出毛丛中的异質毛。改良羊（三代后）和进口毛为同質毛，含油脂較多，所以剪毛粘連成套（或称被毛），是按部位分級的。同一羊种，同一产地，公羊和母羊的含脂率不同；同一种羊，不同地区，因干旱而飼料不足，与雨量适宜、飼料丰盛的羊毛，含脂率也不同。由于含脂率的多少不同，反射到人的眼目中的观感就有差异：本来是同一支数的細度，沒有經驗的选毛工人，就会分为两个差距很大的支数。这說明，一个选毛工人的工作是多么重要。这不过是举一个例子，其他如长度方面，判断那些可以做精紡經紗，那些可做精紡緯紗，那些可做粗紡，什么可做造紙毛毯等等，都需要一定的經驗。此外，还得鑒别彈性、手感、光澤、强力等錯綜复杂的因素。培訓一个选毛工人，要比一个細紗机擋車工困难的多。特别是毛条制造厂或兼制毛条的全能厂，对有計划地培訓选毛工人，应提到当前工作日程上来。这是非常适时和必要的。

二、洗毛：

洗毛工作的好坏，影响到下工序的工作难易，对产品手感光澤、抗伸强力都有很大影响。制訂合理的洗毛工艺，提高洗毛質量，保持羊毛特性，不受損伤或少受損伤，是洗毛工序的主要要求。

上海国毛一厂洗滌进口毛的經驗是：在洗毛前測定羊毛內含脂的性質，然后用不同的洗剂进行乳化試驗，再拟訂詳細的洗毛工艺条件。其主要內容包括：（1）羊毛每小时投入量；（2）羊毛在槽內浸漬时間；（3）每个洗槽內的温度；（4）压軋滾的压軋程度；（5）洗毛用皂碱量；（6）規定烘干的温度时間及烘干毛的回潮率；（7）洗

净毛的含杂率等。同时根据該厂长时期的摸索研究，分析出羊毛汗中含有机物性質的鉀鹽，有利于洗滌效果，因此，在洗毛时加入适量的电解質，有助于洗净剂的洗滌效能；在洗滌中加入不同数量的元明粉作試驗，結果羊毛的含脂率由1.46%降低到0.34%～1.26%。这一經驗也值得进一步研究。含脂率应稳定在标准或差距最小限度。

洗净烘毛后的回潮率和含脂率，目前各厂掌握極不一致。回潮率一毛掌握在10%，清河在^{14}～^{16}%，沈毛在^{5}－^{7}%，西北毛紡厂在^{12}～^{15}%；含脂率，一毛規定为2%以下，实际在$^{1.2}$～$^{1.5}$%，沈毛在^{1}～$^{1.5}$%，西北毛紡厂在1.5%以下；銀川毛紡厂在1.5%，太原在1%以下。国内实际情况如此，而国外資料也不一样。現将国外一般洗毛加工厂实际掌握的情况，提供参考：

洗净烘毛后的回潮率，本厂随洗随用标准为19～20%，如系代加工或出售洗毛，則为14～16%。含脂率标准为0.75%，公差±0.25%，最多不超过1%，最少不低于0.5%。含皂份不超过0.5%。

和毛与洗毛工艺情况：1.精梳洗毛的和毛方法，不是分别将两种或两种以上的同一支数不同型号的毛洗后再和毛，而是在洗毛之前和毛。（不經和毛机）套毛在分級时已經撕成毛丛，选出較大的草杂，并在选毛台上失落部份砂土草屑，将分好的油毛，按制毛条配毛計划的比例进行和毛。例如，同一支数的64^{S}正身毛85%，边坎毛15%，生产一种64^{S}毛条，在毛倉舖一厚層正身毛，舖一薄層边坎毛，分成数次整齐地舖完。洗毛时，从毛倉自上而下切取，喂入洗毛机。两种不同的毛，在洗毛槽內进行均匀混和。这样，减少了在洗毛前的开毛工程（如洗粘併的毛片，需經过开松机）。同时，如本厂随洗随用，烘毛后，回潮率保持19～20%，并在烘毛出口处加純油（不乳化），油条加3%，干条加0.5%，經管路运輸起混和作用，运到梳毛机后面的毛倉。减少鋼絲梳毛机以前的和毛工程，目的是尽量减少工序，保持羊毛纖維的原有长度，提高毛条制成率和紡紗性能。

在洗毛工艺上，根据羊毛含脂的多少，掌握洗槽的温度。一般細支数含油脂大，掌握温度稍高，粗支数含油脂小，掌握温度較低。例如，洗一般64支油毛，用四槽式洗毛机，第一槽温度120°F，p.H值10.2，第二槽120°F，p.H值9.8，第三槽115°F，p.H值8.9，第四槽110°F，p.H值7.0。洗剂一般为中性皂和白碱面，洗70^{S}或70^{S}以上的油毛，第一槽温度高达125°F，依次降低，洗剂則加少量的合成洗剂。

2.粗梳和毛。天津毛織厂以土洋結合的办法，自制机械化配毛机，并与和毛机連續在一起。推行了三个多月，有显著效果。主要优点是：（1）提高配毛产量，由原来每班4000公斤提高到5000公斤；（2）大大的节約劳动力，由原来人工配毛的13人减为3人；（3）减輕了工人劳动强度；（4）减少占地面积，由原来140平方米，减为60平方米；（5）降低了含杂率，混毛的均匀度較人工为好；（6）工作地周圍环境整潔。但由于初步制成，也还存在一定的缺点，有待进一步改善，如：（1）用一批羊毛本身質量有差异时，不能完全混和；（2）用人工喂毛，还不够均匀；（3）电气控制配毛箱灵敏度还不够理想；（4）羊毛还不能滿舖于混毛帘上。

这部机器結構簡单，大部用木料制造，投資小，效果好，在目前国內和毛工作中，还是比較好的。此外，清河制呢厂正在研究仿制苏联的机械化和毛机，上海一毛也正在研究試驗气流管道和毛方法。究竟那种最好，还有待試驗比較。

（下轉24頁）

关于人力織机改装动力生产的体会

薛振声　鄒鼎修

我們蚌埠专区棉織工业原有基础比較薄弱。58年底仅有动力鉄木机141台，人力机305台。人力操作比重較大。今年由于各級党委特别加强了对棉織工业的領导，宿县、灵比、怀远、加山、滁县、碭山、全椒、来安、五河等大部分县，都积極地把原有人力机改装为动力生产，凤陽、泗县，濉溪、炳輝等县，也积極备料，着手改装。由于广大职工发揚了苦干实干巧干的精神，千方百計克服了材料的困难，改装进度很快，到目前为止，全区已有319台动力鉄木机投入生产，在机台很少增加的情况下，全区1－8月份生产棉布483万公尺，为去年同期的221.3%。改装以后不仅有效地利用了設备，增加了产量，而且極大地减輕了工人的劳动强度，扩大看台能力，提高了劳动生产率。由于投梭均匀，布面平整美观，質量也有所改善。各厂在改装中都取得一定成績，积累了若干經驗。但是某些厂由于改装快、技术条件差，在改装中也难免有一些缺点：产量不高，質量下降。为了及时組織交流各厂比較成功的經驗，帮助解决改装中的技术問題，专区在八月下旬組織了技术检查小組，先后在宿县、泗县、灵比等11个县进行了巡迴检查，交流了經驗，发现和帮助解决了在改装技术、操作、質量、安全生产、技术管理上的一些問題，为各厂今后生产指出了一些努力的方向。

下面是检查中发現和帮助解决的几个問題：

1、机架牆板松动和摇幌，是普遍存在的現象。摇幌和松动的原因是安装不牢固。且因机台使用年久（一般都有10年以上，有的达30～50年），机架木料受到气候影响，榫眼松动的地方很多，加上过去缺乏經常維护，机械状态很不正常。在改装后，車速高，冲力大，机架容易幌动，坏車、跑梭、挤梭多，影响了正常运轉，使产量不能提高。更重要的是，出布率受到限制，造成企业内亏。故有必要对已改机台进行一次稳装加固。

2、維护检修差，另件磨灭太大。过去在人力机生产时，一般都忽視机器另件的磨灭情况。改为动力生产以后，保全工也还存在着一种“将就使用”的習貫，检修和維护工作做得不够，加上目前物机料供应紧张，所以一些主要部件如鋼川、光軸、开交輪、拉杆、压耳等磨灭超过了一定的限度，跳动有一分上下。造成另件磨灭的另一个原因是加油时間太长。目前多数厂是二班生产，只是随班11～12小时加油一次。这是不符合动力生产的要求的。（一般以四小时加一次为宜）机器缺油会发热，甚至着火。另件磨灭过大，不单影响了車速、經緒率大，而且經常发生飞梭、挤梭，不易修理。因而，更换和修复磨灭另件，是当前刻不容緩的工作。如拉

杆部分可以由鍛工把弯子砸小些；底軸磨灭大了，可以蹲粗一点等等，以保持机器正常运轉，提高产量和質量。

3、梭箱不合規格，挤梭、翻梭多。在一般生产情况下，梭箱部分发生的毛病占的比重很大。过去人力操作速度慢，用力柔和，发生毛病不多，对梭箱技术条件要求不高，因而使用中缺少平修制度。改动力生产后，車速加快，生产連續性大，稍有不規格即造成飞梭、挤梭。但有些厂对修理梭箱的規格要求还不够明确。事实証明，无論大厂、小厂，对梭箱出現的毛病和織机生产效率的关系必須有正确的認識，这是解决飞梭、挤梭、翻梭最基本的条件之一。

4、設备按装不合理。按装天軸、改装机台，这是我区棉織行业一項新的工作。过去缺少这方面的經驗，对規格要求、合理的布置都不够明确。有的厂虽也作了考虑，但受到厂房条件的限制。目前存在的問題是：第一，机道車弄过寬过窄。怀远棉織厂車前走道达1.35米，当車工看不見梭道內緯子大小，增加了擋車工的劳动强度。而五河棉織厂只有0.6米，擋車工巡迴操作不易，特别在冬天穿棉衣多，来往感困难。第二是天軸架稀稠过大。天軸稀密程度应根据厂房大小，机台按装要求来决定。但相差很大。五河棉織厂軸架間距是2.15米，密了，固然天軸稳固，但費木料；怀远軸架間距寬达4.2米，虽然省了木料，可是天軸幌动大。第三，天軸高低不一致，埋时沒有放綫。灵比棉織厂埋的天軸架二头相差有半尺之多，因而常出現活节、动力消耗大，并发生毀彈子盘等事故。必須对此加以注意。第四，机台按装偏斜，也是由于沒有放綫和天軸取得平行造成，看来影响不大，但会磨皮帶边，縮短了皮帶寿命。

5、操作不熟練，沒有掌握主动換梭，擋車工沒有适当的操作方法。人力織机改为动力生产后，擋車工看管了多机台，操作方法必須相应的有所改变。不仅是基本操作如換梭、装緯、接头等单位动作要快，更重要的是要有計划地进行操作，掌握主动換梭。在現有动力鉄木机梭箱条件下，梭号小，緯管短，換梭是擋車工最頻繁的一項工作，被动換梭就誤了一分一秒，算来影响月产量都是非常惊人的。我們曾在五河棉織厂作了一次測定，擋車工（学員）換梭最快的三秒，最慢的18秒，以平均7秒計，和最快的比較差4秒，每小时至少少換25个緯管，20小时即就誤了33分；接头最快的15秒，最多达到75秒，平均52秒，和最快比較相差37秒，每台每小时平均断5根头，每日就誤62分鐘；全厂48台織机每天影响76小时生产，如以台时产量3.5公尺計，全月即少生产7500公尺棉布。今后需要在实踐中逐步摸索，整理出适当的操作方法，以提高劳动生产率。

下面，再就改动力生产后的几个普遍性的問題，提出我們的一些意見：

1、如何提高看台問題：目前各厂擋車工看台量很不一致，宿县新华棉織厂一人至少看四台，加山棉織厂二人看六台，怀远、滁县、灵比、五河等棉織厂一人看二台，全椒、来安等县則一人看一台，相差悬殊。我們認为提高看台率虽然与擋車工的操作和机台保全有关，但与所使用的梭号、緯管，也有很大关系。宿县新华棉織厂过去用小梭，打21支紗2分10秒就已織完，改用$12^{1}/_{2}$"梭以后，同样用21支紗，3分40秒才織完。毫无疑問，改用大梭箱，采用$12^{1}/_{2}$"梭子，可以减少換梭次数，是提高擋車工看台率的一个重要方面。

2、車速問題。目前各厂車速很不一致，改的比較早的厂，車速上下也是悬殊。宿县新华棉織厂为185梭/分；加山棉織厂为150梭/分；全椒、五河都为172梭/分。但从車速与产量对比来看，在同样車速条件下，

全棉$21^S \times 21^S$、60×58市布台时产量为3.8公尺；五河县却只有2.88公尺。这說明，車速提高后，保全和操作等必須跟上去，否則也达不到高产的目的；同时，应根据本厂条件，采取逐步提高的方法。究竟車速以多少才較合适呢？我們認为：一般改动力生产較早的厂，要求速度在180梭/分左右，新改厂在160－170梭/分之間为宜；先稳定下来，然后逐步提高。

3、輔助工序問題：目前各地輔助車間跟不上的問題比較多。滁县协成布厂，灵比、怀远棉織厂机头跟不上，組織性停台較多。在筒管、緯管方面，宿县新华棉織厂95台布机三班生产只有緯管工24人，怀远棉織厂37台織机二班生产卻有緯管工22人。人力操作和机器生产效率相差达4.5倍，不仅浪費了大量人力，而且人工打的緯管，大小不齐，有松紧，容量少，易脫緯造成挤梭次布。因此各厂应积極采取措施，用"洋"的或"土洋結合"的办法解决筒管机和緯管机等的設备問題，以适应成品車間生产力发展的需要。

4、安全問題：各厂在改动力生产以后，必須加强对职工的安全教育。要从思想上重視起来，徹底解决問題，防止好奇胆大妄为。主动皮帶一定要有防护罩。織机传动皮帶的装卸要有专人負責，松紧皮帶最好利用停机休息或吃飯时間进行。用电动传动的厂还应加强电的安全常識教育。用柴力机或鍋駝机的厂必須注意水泵的正常循环，按时加油，定期检查，严格交接班，制定責任制度。擋車工上班时一定要强調戴工作帽、工作圍裙。

5、加强技术管理問題。过去在人力生产时，一般厂在技术管理方面是比較薄弱的。改装动力生产后，随着生产力不断提高的要求，管理工作也要求比前深入細致。我們認为在現有基础上，必須做好以下几点：

a.建立操作規程：旧的人力操作規程在生产方法改变以后，必須作相应的改变。应根据棉織生产的特点，在总結先进操作法的基础上，在各个工序建立一套必要的操作規程。

b.制定生产責任制度。今年以来，各厂增加的学員較多，某些新工人劳动紀律較差，生产責任心不强。制定生产責任制度，就可明确每个工人的职責范圍，不但便于企业的管理，重要的是杜絕工序間无人負責現象。

c.建立設备維护和机台检修制度。动力生产不同于人力操作，机械如得不到經常检修，会造成另件磨灭过大的現象。在运轉中虽有检查，但只是机台上的部分另件。因此，对一些运轉中不易修复的地方，分别确定时間，訂出定期检修的制度，按期維护检修。

b.制定交接班制度。在改为动力实行双班或三班生产以后，制訂交接班制度是非常必要的。据检查有的厂仅是在会上作了布置，有的厂虽在这方面做了，但內容不够明确或执行不严。在交接时間上，一般以提前20分鐘为宜；时間短了，比較粗糙。要明确上班前应做好哪些准备。其次，根据本厂生产制度、操作方法，明确应交那些，应接那些，最后还要做那些，逐条訂出，經过群众討論后严格遵守。只有严格遵守交接班制度，才能消灭生产无人負責現象。

d.严格产品質量检驗制度。要确定专人負責产品質量检查工作，并发动工人自查、互查，使群众性的質量检查和专人負責相結合，保証廢品不出厂。要建立質量原始記录，定期分析造成廢品原因，及时进行糾正。

6、加强职工的技术教育。由于各厂新工人多，操作水平不高，經驗少，产質量的提高都受到一定的制度，因此，加强职工特别是新工人的技术教育是非常重要的一項工作。既要注意学習外地先进經驗，也要总結推广本厂先进經驗。可以采取定期上技术課，由老工人分片包干，訂出师徒合同，参观标兵表演等方法。

怎样改进鉄木織机

青島棉織一厂　苏貽謙

在我国棉紡織工业中，鉄木机还占有一定数量。近年来，已有相当一部分由人力改成了电力传动。这些織机，由于解放前在資本主义經营方式之下，长期地忽視检修与保养，所以机械状态很不正常。合营后虽然重視了机器的检修与保养工作，但由于机身主要是木配件，并已使用很长时間，因此机械状态不良的基本情况仍未扭轉过来。据我厂情况来看，最老的机子1938年造，最新的是1951年造，机座已大部窩烂，机身搖动厉害，質量低，坏車多，飞梭夾梭更为严重。从設备本身情况来看，弯軸、踏盘軸、搖軸断裂甚多，情况极为被动。因此，如何整頓机器状态，并結合平修工作，进行鉄木机的改造工作，是一个十分重要的問題，茲将我厂的一些做法提出来，供参考。

一、机架部分：

原鉄木机是使用人工蹬，速度低，所以搖动小。改电力后，虽在前后底撐档上有二支地脚螺絲，但使用一久，底撐档埋于土中，都有不同程度的窩烂，木牌也有少部断裂，机器开动极不正常。在这次平修中，在两側墙板外側，从上至下以废旧扁鉄（規格为$\frac{1}{4}$″×1″）成正人形斜拉起，并将下端弯成勾形，連同前后机腿打入水泥中；这样可使机身不搖动和搖动輕些，并弥补断榫的缺陷。另外，原放織軸在墙板內，这样上了机甚不方便，不安全，現改在两側墙板后端加竪木一块（寬窄同于机架寬，厚为6公分，其高以織軸的位置确定），下端打入水泥中，以螺絲固紧於机架上；这样不仅上了机方便，节省人力，保証安全，对加固机身亦起很大作用。

二、搖軸部分：

鉄木机搖軸一般粗为$\frac{13}{16}$″，原托架只有一支螺絲装於木架內側，其托架位置易走动，投梭时搖軸弹动很大，所以造成搖軸經常断裂。当然換粗一些的可解决此缺陷，但也可在墙板外側以螺絲貼上一块厚6公分的木块，将木块外挖一同托架形式的沟槽，将另一块托脚接上；这样使搖軸支撐較长，可避免产生断裂的情况。

三、筘座脚托架的改进：

鉄木机筘座脚为木制，其厚为4公分，寬为5公分，与搖軸接触处，只将筘座脚底部挖一半圓形槽子，搖軸嵌入其半圓形槽中，以一支$\frac{3}{8}$″螺絲固定；这样运轉中螺絲易活，并且筘座脚易損坏，筘座偏斜（梭道偏斜），所以产生飞梭夾梭較多。其次搖軸較細，装筘座脚处要鑽有$\frac{3}{8}$″絲孔，也造成搖軸經常断裂。补救的方法是增加一筘座脚托架如图一形式，可減少搖軸断裂及延长筘座脚的使用年限，并保証机器的正常运轉。

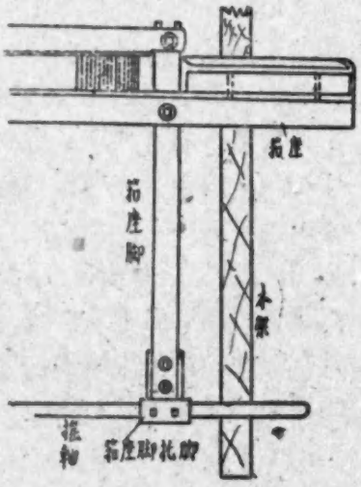

图　一

四、筘座部分：

原来人力鉄木机只用10½″长的木梭，改电力后虽已改用12″木梭，但每个緯紗也只用3分多鐘，每人只能挡四台車。在現有职工技术条件下，若能換大一些木梭，可以提高看台。但要解决梭箱寬窄限制的問題，（原筘座木料很窄，梭箱前板无法外移）。可在梭箱前面以胶粘及釘牢木板一块，其长同梭箱同，这样可使梭箱前板外移，即可使用12½″木梭，經試驗开口最大时，木梭前上边緣距上层經紗还有$\frac{1}{16}$″～1″的距离，并且运轉正常。在同产品同速度的情况下，緯紗可用四分鐘。这样每个織布工可提高到看六台。因換木梭投梭力相应加大梭子也重，故原窄长的制梭板已不能适应。可用木質較硬的木材，做同1511型自动織机同样大小的制梭板；这样方能定位良好。

五、卷取部分：

鉄木机卷取部份缺陷很多，卷取鈎为推鈎，容易磨損，其卷取指以½″圓鉄制成，装於木制箱座脚上，极容易松动和損坏箱座脚。可改装如图二传动形式，由安装于搖軸上的犁子传动；这样将卷取部份全部移於机外，就能不損坏箱座脚，修理及操作方便，并能保証安全生产。

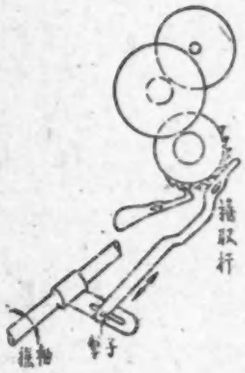

图 二

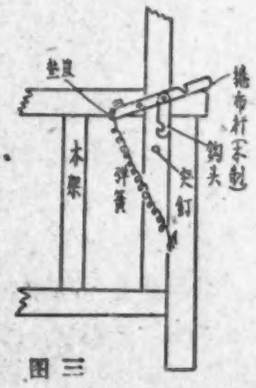

图 三

六、卷取托脚部份原为一弯曲杠杆，布卷在机肚內，落布极为不便。落布时还須以木管将弯曲杠杆頂起；将布落下，又不安全，因木管头与弯曲杠杆接触很小，不注意即将布卷掉於地下，打伤人或碰坏布。再是对連續性的疵点无法检查，因此也影响質量的提高。可改为如图三形式，不需什么材料，用不到花錢，即可改进，完全解决以上所說弊病。

七、側板后托脚的改进：未改进前，側板后端鑽有一孔眼，接于固定在机框上的光軸上面。这样，在調节投梭力大小时，須上下移动光軸。使用日久，机框被損坏；側板使用几天后，方孔即磨的很大，影响投梭的正常。經常因此造成夹梭等。改为在机框两端安装同机框寬窄一样中間带有½″长槽的鉄板两块（可以白口鉄鑄成），在側板上加装側板帽，以½″长方根螺絲将机框及側板帽固紧即可。可根据投梭力的大小，上下移动側板帽。以上所說的缺点，經这样改进后即可解决。

經以上改进的鉄木机，較适合于电力传动，并且挡車方便，坏車率有很大降低，对产質量都有好处。在改用电力传动后，对不适用於电力传动的部件作适当的改进，是非常必要的。

新書預告

“紡織工业光輝的十年”即將出版

紡織工业在党的領导下，經历了極其光輝的十年，在各个方面都取得偉大的成績。为了帮助广大讀者更好地了解紡織工业十年来高速度发展的主要情况，本書蒐集了全国各主要地区紡織工业的建設和发展情况，棉、毛、麻、絲、印染、針織、紡織机械各行业，以及科学研究、技术人材培养与职工生活福利等各专題总結性文章共五十余篇，并附有140余幅照片及若干重要統計資料。內容丰富，基本上概括了紡織工业十年来的主要成就，是紡織工业企业、学校、經济科学研究机構、图書館以及紡織工业广大干部一本重要的参考書和資料書。預計1959年年底以前可以出版，敬請讀者注意。

国际紡織

苏联絲紡織工业的发展远景

苏联中央絲紡織科学研究院院長 H.H.阿尔先耶夫

解决了这一問題，就能保証卷装上的絲条定位均匀；作为一个独立过程的定位过程也将不再存在。这就为拈絲工程进一步增加卷装容量开辟了道路。

絲紡生产面前摆着的，是改变絲下脚准备工程制度和使梳理过程自动化的任务。

絲織上的主要問題，是急剧提高劳动生产率。显然，美国的人造斜絲和加拈絲大多是在分批整經机上进行整經的。許多文献都指出，分批整經在准备一万根以內单絲的經絲时可以采用。用这种方法，每批的整經軸可以达到10～12个，整經架估計需要800～1000个。与分条整經相比，分批整經可以改进經絲質量。納罗福明斯克厂几年来对3600和4800根NO.45与60拈膠人造絲經絲一直都采用着分批整經法，該厂計划也要掌握C—140式整經机上6000根經絲的整經法(用这种方法，一个整經架应容納到900个筒子)。

人造絲和作起毛織物地組經綫的棉紗都必須广泛采用分批整經法。

对于品种不多的織物所用的經綫或經綫在6000～7000根以上的整經工作，不久将采用具有剝取滾筒的分条整經机。这种整經机的样机現在由伏龙芝厂制造中。

对于卡普綸和物理机械性質与卡普綸相近的纖維的整經工作，則将在具有集中自动調节各种絲条张力性能的СП—130—К式分条整經机上进行。这种整經机，伏龙芝厂最近也将制造。

經綫上浆将采用ШБ—155—И式和ШБП—155—И式上浆机。目前全苏联亚麻紡織机械研究所正在設計一种在速度达75米/分时用噴咀鼓热风使經綫干燥的箱式上浆机。在这种上浆机上，一般气流运动时所发生的經綫乱綫現象也不会再有了。这种上浆机对上浆、干燥、經綫张力以及經綫牽伸等过程的自动控制和自动調节都有所規定。

箱式上浆机計划将首先在乙酸人造絲，氯綸，以及其他对滾筒表面热作用最敏感的纖維上采用。

短纖緯綫的絡絲，計划将采用錠杆速度可达12,000轉/分的yA—300式絡絲机；长纖維緯綫的絡絲，則将采用同样型式但速度为6,000～10,000轉/分的yA—300—3ШП式絡絲机。

生产的自动化，是提高絲織工程中設备生产率和劳动生产率的决定性条件。到今年1月1日止，我国絲紡織工业共有22.9%的自动机器，其中只有1.2%是絲織机。应当指出，在織造自动化方面，絲紡織工业是远远落后于其他紡織部門。七年內，这种落后情况将被消除。

到1965年，織造的自动化程度計划将达到77%的水平。絲紡織工业将有双梭自动換梭的AT2—120—ШП式織机和四梭自动換梭的AT4—120—ШП式織机。这两种織机在速

度达180轉/分的試运轉已經获得成功。絲紡織工厂也将有速度为190轉/分的換纡双梭織机和速度为125轉/分，K.П.B为0.85的換纡双梭口起毛織机。制造經面緞紋，細花和提花組織的襯里織物，将广泛采用上机幅度为160厘米的AT—160—ШЛ式織机。从計算中已表明出来，采用这种寬幅織机是絕对有利的。生产1000平方公尺的織物，用这种織机可以比普通織机少用20～25%；在把这种織物縫成成品时，它的使用面积可以增加3～4%。在計算絲織物的成本上，这是有很大意义的。

用人造斜絲作經、緯綫和用短纖紗作緯綫織造斜紋和平紋組織的襯里織物和外衣織物，計划将采用无梭織机。三幅无梭織机的生产率比АГ—100—1式ЧГСП式織机都超过2～2.5倍以上。卡玻綸，阿里特，拉夫桑、氯綸等合成纖維所織的織物，有一部分将在噴水投緯的Н—105—В式織机上进行織造。这种織机的生产率，在400～420轉/分的速度下，每小时可投緯綫21,000～23,000根。

染整生产計划将安装可以保証染色和整理質量都高的設备。将采用各种专門整理人造纖維与合成纖維織物的机器，以使这些織物經过整理后都具有抗皺性和防縮性；对于技术性織物，除了具有这两种性能以外，还将具有不易燃性，疏水性，以及其他性能。

对于无边筒子，絲餅和經軸等卷装上絲条和紗綫的染色，将采用一种专門設备，这种設备是在温度大于100°C时的压力下进行操作的。

各种織物計划将用連續操作和无开幅张力的ВЖН—4—ШЛ式煮練机进行煮練。

在織物的煮練，染色和整理上，将广泛应用联合設备連續操作的原理。这方面的工作，正在斯維尔德洛夫絲綢染整厂和列宁納巴德絲織联合厂胜利进行中。

由于各种用途的起毛織物产量的急剧上升，关于这些織物的各种染整設备的創制問題便值得格外注意。直到現在都还沒有这些設备，使起毛織物品种的扩大和改进都受到了妨碍。

对于平針和起毛絲織物的印花，除了用印花机而外，計划将采用絲网框。

在織物的煮練和染整方面，将大量采用自动控制和自动調节的設备。

厂內附属工作与輔助工作的机械化与自动化問題是一个極为重要的問題，因为目前在加拈和織造中这些工作占去了全部人工的40%，在染整中也差不多占去全部人工的50%。許多現有和新建厂，根据"紅色拈絲工"厂和納罗福明斯克厂以及其他厂的經驗，在厂內运輸設备方面将实行机械化，将采用有边筒子和筒管清潔器以及机械穿經装置，并将采用化学溶液的集中配制供应制度。对于織物成品等的检驗，丈量和包装之类的繁重工序，計划将全部实行机械化。

到1965年，我国人造纖維織物的产量将紧紧靠近美国1957年的水平；合成纖維織物的生产仍将落后很远。但是，我国人造纖維与合成纖維織物的生产将高速度地向前发展，而美国合成纖維織物产量在1950到1957年期間却由2,270,000,000公尺减少到1,370,0,00000公尺。

七年中絲紡織工业的巨大发展計划，再一次有力地証明了我們党和政府对滿足劳动人民不断增长的需要上的关心。

各絲紡織工业企业和科学研究机構的全体人員，在党和工会的領导下，为了提前完成七年計划和模范地完成苏联共产党第21次代表大会和党中央六月全会所提出的任务，已掀起了轟轟烈烈的社会主义竞賽。无疑的，在全国紡織工人为保証我国各种織物不断增长的斗爭中，我們的絲紡織工作者将会作出宝貴的貢献。（續完）

（曹越华譯自苏联"紡織工业"1959年9期）

中国纺織 征求1960年訂戶

本刊为适应讀者要求，进一步提高刊物質量，并减輕讀者負担，自1960年一月份起，由旬刊改为半月刊，每月10日、25日出版。每期定价0.20元，每季定价1.20元，全年定价4.80元。欢迎讀者逕向各地邮局訂閱。如因逾期邮局不收訂时，可向紡織工业出版社发行部訂閱。

中华人民共和国科学技术委員会
中华人民共和国科学技术协会 **合办**

創造與發明 周报

征求1960年訂戶

“創造与发明”是綜合性的科学技术报紙。1960起，将加强报导各地开展科学研究工作的經驗；密切結合当前工农业生产，报导各行业的新产品、新技术和群众性技术革新运动的經驗，报导社会主义国家科学技术的成就，并按期刊登科学小品。

“創造与发明”每逢星期五出版，每期对开一张，定价四分，每月一角七分，全国各地邮局都能訂閱。在当地邮局未能訂上的，可汇款逕向北京三里河国家科委“創造与发明”报訂閱。

編輯者	中国紡織編輯部 (北京东長安街 电話5.6831号)	发行者	北京邮局 紡織工业出版社发行部
出版者	紡織工业出版社 (北京东長安街 电話5.6831[illegible])	訂閱处	全国各地邮局 紡織工业出版社发行部
印刷者	紡織工业出版社印刷厂	經售处	全国各地新华書店

代号：2—42　　每册定价：0.20元